



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 261 TAHUN 2018

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI BAHAN
KIMIA DAN BARANG DARI BAHAN KIMIA BIDANG INDUSTRI KOSMETIK

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,

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

b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Bahan Kimia dan Barang dari Bahan Kimia Bidang Industri Kosmetik telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada 7 Agustus 2018 di Jakarta;

c. bahwa sesuai dengan Surat Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri, Kementerian Perindustrian Nomor 2179/SJ-IND.7/8/2018 tanggal 31 Agustus 2018 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Bahan Kimia dan Barang dari Bahan Kimia Bidang Industri Kosmetik;

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

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

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

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

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

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

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

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Bahan Kimia dan Barang dari Bahan Kimia Bidang Industri Kosmetik, sebagaimana tercantum dalam Lampiran dan merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal **31 Oktober 2018**

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 261 TAHUN 2018

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
BAHAN KIMIA DAN BARANG DARI BAHAN
KIMIA BIDANG INDUSTRI KOSMETIK

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Di dalam Rencana Induk Pembangunan Industri Nasional (RIPIN) 2015-2035 disebutkan bahwa industri kosmetik merupakan salah satu industri yang andalan atau industri prioritas yang akan berperan besar menjadi salah satu penggerak utama (*prime mover*) perekonomian di masa yang akan datang dengan bertumpu pada potensi sumber daya alam sebagai sumber keunggulan komparatif, juga memiliki keunggulan kompetitif melalui penguasaan ilmu pengetahuan dan teknologi serta Peningkatan Penggunaan Produk Dalam Negeri (P3DN).

Data BPS yang dirilis pada tahun 2018 menyebutkan bahwa sektor industri memberikan kontribusi terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) Nasional 2017 sebesar 20,16 persen atau sebesar Rp 13.588 Triliun di dalam pertumbuhan ekonomi nasional sebesar 5,07 persen. Sementara itu, industri bahan kimia dan barang kimia termasuk di dalamnya industri kosmetik dan bahan kosmetik mengalami pertumbuhan sebesar 3,48 persen dengan kontribusinya terhadap PDB sebesar 1,25 persen pada tahun 2017.

Saat ini postur dari industri kosmetik Indonesia adalah sekitar 95% merupakan industri dengan skala kecil dan menengah dan hanya 5% merupakan industri dengan skala besar. Dari industri skala menengah dan besar ini, beberapa bahkan sudah mampu mengekspor produknya

ke luar negeri seperti ke ASEAN, Afrika, Timur Tengah dll. Dari sisi ekspor, penjualan produk kosmetik mencapai US\$ 516.99 juta di tahun 2017, capaian ini lebih besar jika dibandingkan dengan tahun 2016 yang hanya sebesar US\$ 470.30 juta. Sedangkan dari sisi impor terlihat bahwa pada tahun 2017 impor produk kosmetik sebesar US\$ 260.03 juta, menurun jika dibandingkan dengan tahun 2016 sebesar US\$ 268.97 juta. Data tersebut menunjukkan bahwa industri kosmetik nasional masih tetap tumbuh meskipun masih menghadapi beberapa tantangan seperti sekitar 80-90 % dari total kebutuhan bahan baku produk kosmetik didapatkan melalui impor.

Pasar dunia yang semakin terbuka memaksa negara-negara berlomba melakukan kerjasama ekonomi baik bilateral maupun regional (*Free Trade Area*), termasuk Indonesia yang aktif dalam berbagai FTA termasuk di ASEAN. Masyarakat Ekonomi ASEAN 2020 merupakan suatu bentuk dari integrasi perekonomian di regional dengan 4 pilar landasannya. Salah satu pilar tersebut adalah *freedom of movement for skilled and talented labours* yang merupakan tantangan bagi tenaga kerja Indonesia.

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

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

arus tenaga kerja asing dari luar negeri; dan (4) acuan bagi perusahaan dalam membuat sistem rekrutmen dan uraian jabatan.

Tumbuhnya industri kosmetik nasional tentunya membutuhkan tenaga kerja yang kompeten terutama dalam menghadapi era pasar bebas seperti saat ini. Hal ini mendorong disusunnya suatu standar kompetensi bagi tenaga kerja di industri kosmetik sebagai suatu langkah peningkatan daya saing industri melalui pemenuhan SDM yang berkualitas.

Tabel 1.1 Industri Bahan Kimia Dan Barang Dari Bahan Kimia Bidang Industri Kosmetik

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	20	Industri Bahan Kimia Dan Barang Dari Bahan Kimia
Bidang Industri	KOS	Kosmetik
Area Pekerjaan	01	R&D (Formulasi)
	02	PPIC
	03	<i>Purchasing</i>
	04	<i>Warehousing</i>
	05	Penimbangan
	06	Pengolahan
	07	Pengemasan
	08	QC
	09	Teknik

B. Pengertian

1. Bahan awal adalah bahan baku dan bahan pengemas yang digunakan dalam pembuatan suatu produk.
2. Bahan baku adalah semua bahan utama dan bahan tambahan yang digunakan dalam pembuatan produk kosmetik.
3. Bahan pengemas adalah suatu bahan yang digunakan dalam pengemasan produk ruahan untuk menjadi produk jadi.
4. Bahan pengawet adalah bahan yang ditambahkan pada produk dengan tujuan untuk menghambat pertumbuhan jasad renik.
5. *Bets/Lots* adalah sejumlah produk kosmetika yang diproduksi

dalam satu siklus pembuatan yang mempunyai sifat dan mutu yang seragam.

6. Pembuatan adalah satu rangkaian kegiatan untuk membuat produk, meliputi kegiatan pengadaan bahan awal, pengolahan dan pengawasan mutu serta pelulusan produk jadi.
7. Pengawasan Dalam Proses adalah pemeriksaan dan pengujian yang ditetapkan dan dilakukan dalam suatu rangkaian pembuatan produk termasuk pemeriksaan dan pengujian yang dilakukan terhadap lingkungan dan peralatan dalam rangka menjamin bahwa produk akhir (jadi) memenuhi spesifikasinya.
8. Pengawasan Mutu (*Quality Control*) adalah semua upaya yang diambil selama pembuatan untuk menjamin kesesuaian produk yang dihasilkan terhadap spesifikasi yang ditetapkan.
9. Pengemasan adalah bagian dari siklus produksi yang dilakukan terhadap produk ruahan untuk menjadi produk jadi.
10. Pengolahan adalah bagian dari siklus produksi dimulai dari penimbangan bahan baku sampai dengan menjadi produk ruahan.
11. Penolakan (*rejected*) adalah status bahan atau produk yang tidak boleh digunakan untuk diolah, dikemas atau didistribusikan.
12. Pelulusan (*released*) adalah status bahan atau produk yang boleh digunakan untuk diproses, dikemas dan didistribusikan.
13. Kosmetik adalah suatu bahan atau sediaan yang dimaksud untuk digunakan pada berbagai bagian dari badan (epidermis, rambut, kuku, bibir dan organ genital eksternal) dan atau gigi dan selaput lendir di rongga mulut dengan maksud untuk membersihkannya, membuat wangi atau melindungi supaya tetap dalam keadaan baik, mengubah penampakan atau memperbaiki bau badan.
14. Produksi adalah semua kegiatan dimulai dari pengolahan sampai dengan pengemasan untuk menjadi produk jadi.
15. Produk Antara adalah suatu bahan atau campuran bahan yang telah melalui satu atau lebih tahap pengolahan namun masih membutuhkan tahap selanjutnya.
16. Produk Jadi adalah suatu produk yang telah melalui semua tahap proses pembuatan.

17. Produk Kembalian (*returned*) adalah produk jadi yang dikirim kembali kepada produsen.
18. Produk Ruahan adalah suatu produk yang sudah melalui proses pengolahan dan sedang menanti pelaksanaan pengemasan untuk menjadi produk jadi.
19. Sanitasi adalah kontrol kebersihan terhadap sarana pembuatan, personil, peralatan dan bahan yang ditangani.
20. Spesifikasi Bahan adalah deskripsi bahan atau produk yang meliputi sifat fisik kimiawi dan biologik yang menggambarkan standar dan penyimpangan yang ditoleransi.

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, dan sertifikasi.
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 Sektor Industri Kementerian

Perindustrian dibentuk berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 392/M-IND/Kep/6/2016 tanggal 23 Juni 2016. Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian sebagai berikut.

Tabel 1.2 Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri

NO	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Ketua
7.	Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
8.	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
9.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
10.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
11.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
12.	Direktur Industri Minuman, Hasil Tembakau dan Bahan Penyegar	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Kimia Hulu	Kementerian Perindustrian	Anggota
15.	Direktur Industri Kimia Hilir	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Industri Bahan Galian Nonlogam	Kementerian Perindustrian	Anggota
17.	Direktur Industri Tekstil, Kulit, Alas Kaki, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
19.	Direktur Industri Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kementerian Perindustrian	Anggota
21.	Direktur Industri Maritim, Alat Transportasi, dan Alat Pertahanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
22.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kementerian Perindustrian	Anggota
23.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Anggota
24.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Pangan, Barang dari Kayu, dan Furnitur	Kementerian Perindustrian	Anggota
25.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Kimia, Sandang, Aneka, dan Kerajinan	Kementerian Perindustrian	Anggota
26.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Logam, Mesin, Elektronika, dan Alat Angkut	Kementerian Perindustrian	Anggota
27.	Sekretaris Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor 26/SJ-IND/Kep/4/2018 tanggal 18 April 2018

Tabel 1.3 Susunan tim perumus RSKKNI Bidang Industri Kosmetik

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Taufiek Bawazier	Direktorat Industri Kimia Hilir	Ketua
2.	Solihin Sofian	Perhimpunan Perusahaan dan Asosiasi Kosmetika Indonesia	Anggota
3.	Dewita Agus	Perhimpunan Perusahaan dan Asosiasi Kosmetika Indonesia	Anggota
4.	Agus Kurniawan	Perhimpunan Perusahaan dan Asosiasi Kosmetika	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
		Indonesia	
5.	Djoko Irwanto	Persatuan Perusahaan Kosmetika Indonesia	Anggota
6.	Liandhajani	Persatuan Perusahaan Kosmetika Indonesia	Anggota
7.	Effiati Aryoko	Persatuan Perusahaan Kosmetika Indonesia	Anggota
8.	Afrizal Mukti	Gabungan Pengusaha Kosmetik Kecil Menengah Indonesia	Anggota
8.	Tiurlan F. Hutajulu	Balai Besar Industri Agro	Anggota
9.	Fitria Rachmawati	Direktorat Industri Kimia Hilir	Anggota
10.	Dwi Misnanto	Direktorat Industri Kimia Hilir	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikator dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor 29/SJ-IND/Kep/4/2018 tanggal 18 April 2018

Tabel 1.4 Susunan Tim verifikasi RSKKNI Bidang Industri Kosmetik

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Adie Rochmanto Pandiangan	Direktorat Industri Kimia Hilir	Ketua
2.	Machfiyah	Perhimpunan Perusahaan dan Asosiasi Kosmetika	Anggota
3.	Canang Wijanarko	Persatuan Perusahaan Kosmetika Indonesia	Anggota
4.	Lukman Hadi Surya	Direktorat Industri Kimia Hilir	Anggota
5.	Achmad Rawangga Yogaswara	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Anggota

BAB II
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Kompetensi

Tabel 2.1 Peta Fungsi Kompetensi Bidang Industri Kosmetik

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
Mengolah bahan baku yang dikemas menjadi produk jadi kosmetik	R&D (Formulasi)	<i>Manager</i> R&D	Membuat rencana kerja
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Melakukan analisis terhadap spesifikasi bahan baku yang akan digunakan
			Membuat formula produk
			Melakukan analisis terhadap formula produk
			Mengkoordinasikan uji coba produksi
		<i>Supervisor</i> R&D	Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
		Staf R&D	Melaksanakan analisis jenis (konvensional) mengikuti prosedur**
			Menyajikan data analisis kimia**
			Melaksanakan analisis fisiko-kimia mengikuti prosedur**
			Melaksanakan analisis secara spektrofotometri mengikuti prosedur**

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melaksanakan analisis secara kromatografi konvensional mengikuti prosedur**
			Melaksanakan analisis organoleptik mengikuti prosedur**
			Membuat laporan hasil analisis**
			Mengendalikan rekaman data hasil analisis**
			Melakukan teknik aseptik**
			Melakukan proses sterilisasi**
			Membuat media pembenihan untuk mikrob**
			Melakukan inokulasi dan subkultur mikrobiologi**
			Mengolah data hasil analisis mikrobiologi sebagai penunjang analisis kimia**
			Mengoperasikan spektrofotometer ultraviolet-sinar tampak (visible) mengikuti kebutuhan analisis**
			Mengoperasikan spektrofotometer atomik nyala mengikuti kebutuhan analisis**
			Mengoperasikan kromatograf gas mengikuti kebutuhan analisis**
			Mengkalibrasi pH meter**

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Mengolah data analitik secara statistika**
			Melaksanakan proses pengadaan bahan kimia dan peralatan laboratorium uji**
			Melaksanakan proses perbaikan instrumen analitik dengan pihak ketiga**
	PPIC	<i>Manager PPIC (Production Planning Inventory Control)</i>	Membuat rencana kerja
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Membuat rencana produksi
			Melakukan <i>inventory</i> bahan baku, bahan pengemas, produk ruahan dan produk jadi
		Staf PPIC	Membuat rencana produksi
	<i>Purchasing</i>	<i>Manager Purchasing</i>	Membuat rencana kerja
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Menyusun daftar kebutuhan bahan baku dan kemasan
			Membuat jadwal pelaksanaan <i>delivery</i> barang

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Membuat rencana pembelian bahan baku dan kemasan
			Menganalisis <i>vendor / supplier</i> bahan baku dan kemasan
		Staf <i>Purchasing</i>	Membuat jadwal pelaksanaan <i>delivery</i> barang
	<i>Warehousing</i>	<i>Manager Warehousing</i>	Membuat rencana kerja
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Menyusun prosedur administrasi pergudangan
			Menentukan alat bantu pergudangan
			Menentukan kriteria dan parameter kondisi ruangan penyimpanan
			Menentukan metoda penyimpanan bahan baku dan kemasan
			Menentukan <i>lay out</i> penyimpanan barang
		Staf <i>Warehousing</i>	Mengoperasikan alat angkut angkat (<i>forklift, lift truck</i>)
			Menyiapkan tempat / alat penyimpanan
			Melakukan pengaturan kondisi ruang penyimpanan
			Melakukan kegiatan administrasi

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
	Penimbangan	<i>Supervisor</i> Penimbangan	Mengidentifikasi prosedur dan lokasi penyimpanan barang
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Membuat jadwal pengiriman bahan baku, dan bahan pengemas
		Operator Penimbangan	Mengoperasikan alat penimbangan
	Pengolahan	<i>Manager</i> Produksi	Membuat rencana kerja*
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan*
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan*
			Melakukan supervisi*
			Membuat prosedur kerja*
			Membuat rencana produksi*
			Menyusun jadwal tenaga kerja*
			Membuat jadwal pengiriman bahan baku, dan bahan pengemas*
		<i>Supervisor</i> Pengolahan	Mengelola pelaksanaan pekerjaan*
			Melakukan supervisi*
			Membuat prosedur kerja*
			Menyusun jadwal tenaga kerja*
			Membuat jadwal pengiriman bahan baku, dan bahan pengemas*

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		Operator Mesin Pengolahan	Mengoperasikan mesin <i>mixing</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>crushing</i> *
	Pengemasan	Supervisor Pengemasan	Mengelola pelaksanaan pekerjaan*
			Melakukan supervisi*
			Membuat prosedur kerja*
			Membuat jadwal pengemasan produk*
			Membuat jadwal pengiriman bahan baku, dan bahan pengemas *
		Packer	Menggunakan alat pengemasan*
		Operator Mesin Pengemasan	Mengoperasikan mesin <i>moulding</i> *
			Mengoperasikan mesin pengemasan primer*
			Mengoperasikan mesin pengemasan sekunder*
	QC	Manager QC	Membuat rencana kerja
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Membuat jadwal kerja
			Menghitung kebutuhan tenaga analis
			Menghitung kebutuhan bahan reagen
			Menentukan kebutuhan jenis peralatan
			Mengevaluasi hasil analisis laboratorium
		Supervisor QC	Melakukan supervisi

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Membuat prosedur kerja
			Membuat jadwal kerja
		Staf QC	Melaksanakan analisis jenis (konvensional) mengikuti prosedur**
			Menyajikan data analisis kimia**
			Melaksanakan analisis fisiko-kimia mengikuti prosedur**
			Melaksanakan analisis secara spektrofotometri mengikuti prosedur**
			Melaksanakan analisis secara kromatografi konvensional mengikuti prosedur**
			Melaksanakan analisis organoleptik mengikuti prosedur**
			Membuat laporan hasil analisis**
			Mengendalikan rekaman data hasil analisis**
			Melakukan teknik aseptik**
			Melakukan proses sterilisasi**
			Membuat media pembenihan untuk mikrob**
			Melakukan inokulasi dan subkultur mikrobiologi**
			Mengolah data hasil analisis mikrobiologi sebagai penunjang analisis kimia**

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Mengoperasikan spektrofotometer ultraviolet-sinar tampak (<i>visible</i>) mengikuti kebutuhan analisis**
			Mengoperasikan spektrofotometer atomik nyala mengikuti kebutuhan analisis**
			Mengoperasikan kromatograf gas mengikuti kebutuhan analisis**
			Mengkalibrasi timbangan/neraca analitik**
			Mengkalibrasi alat ukur gelas**
			Mengkalibrasi termometer**
			Mengkalibrasi pH meter**
			Mengolah data analitik secara statistika**
			Mengkalibrasi instrumen analitik sesuai instruksi kerja**
			Melaksanakan proses pengadaan bahan kimia dan peralatan laboratorium uji**
			Melaksanakan proses perbaikan instrumen analitik dengan pihak ketiga**
			Melakukan <i>monitoring</i> proses produksi (<i>IPC: In Process Control</i>)
			Membuat rencana kerja
	Teknik	Manager teknik	Mengelola pelaksanaan pekerjaan

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Membuat rencana pemeliharaan mesin dan peralatan
			Membuat jadwal perawatan mesin dan peralatan
			Menyusun <i>layout</i> mesin dan peralatan
			Memastikan spesifikasi mesin baru sesuai rencana
			Menghitung kebutuhan <i>consumables</i> untuk perawatan dan perbaikan mesin dan peralatan
			Menghitung kebutuhan <i>spare part</i> / komponen untuk perawatan dan perbaikan mesin dan peralatan
		Staf Teknik	Melakukan pembersihan mesin dan peralatan
			Melakukan pelumasan (<i>oiling</i>) mesin dan peralatan
			Melakukan penggemukan (<i>greasing</i>) mesin dan peralatan
			Melakukan inspeksi mesin dan peralatan
			Melakukan perbaikan mesin dan peralatan

Keterangan:

Fungsi dasar yang diberi tanda (*) dibuat unit kompetensinya pada penyusunan SKKNI ini.

Fungsi dasar yang diberi tanda (**) mengadopsi SKKNI Analisis Kimia sesuai Kepmenaker No. 200 Tahun 2016.

B. Daftar Unit Kompetensi

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1	C.20KOS06.001.1	Membuat Rencana Kerja
2	C.20KOS06.002.1	Mengelola Pelaksanaan Pekerjaan
3	C.20KOS06.003.1	Melakukan Evaluasi Pelaksanaan Pekerjaan
4	C.20KOS06.004.1	Melakukan Supervisi
5	C.20KOS06.005.1	Membuat Prosedur Kerja
6	C.20KOS06.006.1	Membuat Rencana Produksi
7	C.20KOS06.007.1	Menyusun Jadwal Tenaga Kerja
8	C.20KOS06.008.1	Membuat Jadwal Pengiriman Bahan Baku, dan Bahan pengemas
9	C.20KOS06.009.1	Mengoperasikan Mesin <i>Mixing</i>
10	C.20KOS06.010.1	Mengoperasikan Mesin <i>Crushing</i>
11	C.20KOS07.001.1	Membuat Jadwal Pengemasan Produk
12	C.20KOS07.002.1	Menggunakan Alat Pengemasan
13	C.20KOS07.003.1	Mengoperasikan Mesin <i>Moulding</i>
14	C.20KOS07.004.1	Mengoperasikan Mesin Pengemasan Primer
15	C.20KOS07.005.1	Mengoperasikan Mesin Pengemasan Sekunder

C. Uraian Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.20KOS06.001.1

JUDUL UNIT : Membuat Rencana Kerja

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat rencana kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan rencana kerja	1.1 Proses bisnis diidentifikasi. 1.2 Sumber daya yang digunakan diidentifikasi. 1.3 Anggaran operasional yang dibutuhkan diidentifikasi. 1.4 Metode analisis yang digunakan ditetapkan. 1.5 Format rencana kerja diidentifikasi. 1.6 Target organisasi dijelaskan.
2. Menyusun tahapan pelaksanaan pekerjaan	2.1 Target organisasi dianalisis berdasarkan kapasitas yang tersedia. 2.2 Target untuk setiap bagian dari organisasi ditentukan sesuai prosedur. 2.3 Jadwal dan alokasi waktu setiap jenis pekerjaan ditentukan sesuai prosedur. 2.4 Hasil rencana kerja didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pembuatan rencana kerja dan menyusun tahapan pelaksanaan pekerjaan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Target organisasi

2.1.2 Informasi proses bisnis

2.1.3 Informasi sumber daya mencakup dan tidak terbatas pada mesin dan manusia

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Alat pengolah data

2.2.3 Alat cetak (*printer*)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat rencana kerja.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Fungsi organisasi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam menganalisis target organisasi berdasarkan kapasitas yang tersedia
- 5.2 Kecermatan dalam menentukan target untuk setiap bagian dari organisasi sesuai prosedur

KODE UNIT : C.20KOS06.002.1

JUDUL UNIT : Mengelola Pelaksanaan Pekerjaan

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengelola pelaksanaan pekerjaan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengelolaan pelaksanaan pekerjaan	1.1 Fungsi bagian/bidang diidentifikasi. 1.2 Tugas dan fungsi pimpinan diidentifikasi. 1.3 Target setiap pekerjaan diidentifikasi. 1.4 Sumber daya yang digunakan dipastikan ketersediaannya. 1.5 <i>Flow process</i> (alur kegiatan) diidentifikasi. 1.6 Prosedur kerja setiap kegiatan diidentifikasi. 1.7 Jenis-jenis ketidaksesuaian diidentifikasi. 1.8 Prosedur koreksi ketidaksesuaian diidentifikasi. 1.9 Format pelaporan diidentifikasi.
2. Memastikan pencapaian target pekerjaan	2.1 Pelaksanaan pekerjaan dipastikan sesuai prosedur. 2.2 Kinerja pelaksanaan pekerjaan dipastikan sesuai target. 2.3 Ketidaksesuaian yang terjadi diidentifikasi untuk didokumentasikan sesuai prosedur. 2.4 Ketidaksesuaian pekerjaan ditindaklanjuti sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengelolaan pelaksanaan pekerjaan dan memastikan pencapaian target pekerjaan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Target pekerjaan

2.1.2 Rencana kerja

2.1.3 Informasi sumber daya

- 2.1.4 Prosedur kerja setiap kegiatan
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengolah data
 - 2.2.2 Alat komunikasi
 - 2.2.3 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengelola pelaksanaan pekerjaan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi
 - 3.2.2 Mengolah Data

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam memastikan kinerja pelaksanaan pekerjaan sesuai target

KODE UNIT : C.20KOS06.003.1

JUDUL UNIT : Melakukan Evaluasi Pelaksanaan Pekerjaan

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kegiatan evaluasi pelaksanaan pekerjaan	1.1 Fungsi bidang/bagian diidentifikasi. 1.2 Metode analisis diidentifikasi. 1.3 Proses bisnis diidentifikasi. 1.4 Target bidang/bagian diidentifikasi. 1.5 Prosedur kerja setiap kegiatan diidentifikasi. 1.6 Jenis-jenis ketidaksesuaian diidentifikasi. 1.7 Format hasil evaluasi diidentifikasi.
2. Memastikan pencapaian target pekerjaan	2.1 Data dan/atau informasi pelaksanaan pekerjaan dianalisis sesuai prosedur. 2.2 Toleransi capaian target diidentifikasi. 2.3 Rekomendasi hasil analisis setiap jenis pekerjaan dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan kegiatan evaluasi pelaksanaan pekerjaan dan memastikan pencapaian target pekerjaan.
 - 1.2 Data dan/atau informasi pelaksanaan pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada durasi, cara kerja, penilaian hasil pekerjaan, dan anggaran.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Prosedur kerja setiap kegiatan
 - 2.1.2 Target bidang/bagian
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengolah data

2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.3 Alat cetak (*printer*)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Analisis masalah

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam menganalisis data dan/atau informasi pelaksanaan pekerjaan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.20KOS06.004.1

JUDUL UNIT : Melakukan Supervisi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan supervisi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kegiatan supervisi	1.1 Fungsi dasar kepemimpinan diidentifikasi. 1.2 Prosedur kerja setiap kegiatan diidentifikasi. 1.3 Prosedur koreksi ketidaksesuaian diidentifikasi. 1.4 Rencana kerja diidentifikasi. 1.5 Format pelaporan kegiatan supervisi diidentifikasi.
2. Memastikan pencapaian target pekerjaan	2.1 Semua kegiatan dipastikan dilaksanakan sesuai prosedur kerja. 2.2 Ketidaksesuaian pelaksanaan pekerjaan dikoreksi sesuai prosedur. 2.3 Hasil pekerjaan supervisi dilaporkan dan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan kegiatan supervisi dan memastikan pencapaian target pekerjaan.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Prosedur kerja setiap kegiatan
 - Prosedur koreksi
 - Rencana kerja
 - Perlengkapan
 - Alat pengolah data
 - Alat Tulis Kantor (ATK)
 - Alat komunikasi
 - Alat cetak (*printer*)
- Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melakukan supervisi.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 *Bussiness process*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Berkomunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan semua kegiatan dilaksanakan sesuai prosedur kerja

KODE UNIT : C.20KOS06.005.1

JUDUL UNIT : Membuat Prosedur Kerja

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat prosedur kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan prosedur kerja	1.1 <i>Flow process</i> (alur kegiatan) diidentifikasi. 1.2 Fungsi, prinsip kerja, cara kerja setiap jenis kegiatan/proses diidentifikasi. 1.3 Format prosedur kerja diidentifikasi. 1.4 Tujuan/target kegiatan diidentifikasi dan disiapkan.
2. Menganalisis tujuan/objektif kegiatan	2.1 Langkah-langkah kegiatan ditentukan berdasarkan tujuan/target dan merujuk pada manual operasi dan/atau hasil observasi lapangan. 2.2 Langkah-langkah kegiatan yang ditentukan dianalisis berdasarkan persyaratan kegiatan. 2.3 Hasil analisis didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pembuatan prosedur kerja dan menganalisis tujuan/objektif kegiatan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Flow process*/alur proses

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pengolah data

2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.3 Alat cetak (*printer*)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat prosedur kerja.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Struktur organisasi

3.1.2 *Business Process*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Membuat *flow chart*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam menentukan langkah-langkah kegiatan berdasarkan tujuan/target dan merujuk pada manual operasi dan/atau hasil observasi lapangan

KODE UNIT : C.20KOS06.006.1

JUDUL UNIT : Membuat Rencana Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat rencana produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan rencana produksi	<div>1.1 Jenis, spesifikasi teknis, bahan baku, bahan pengemas, dan produk akhir diidentifikasi.</div> <div>1.2 <i>Flow process</i> produksi setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</div> <div>1.3 Analisis biaya produksi diidentifikasi.</div> <div>1.4 Teknik/formulasi perhitungan kebutuhan utilitas diidentifikasi.</div> <div>1.5 Perhitungan efisiensi penggunaan mesin diidentifikasi.</div> <div>1.6 Formula untuk setiap jenis produk diidentifikasi.</div> <div>1.7 Kapasitas produksi riil diidentifikasi.</div> <div>1.8 <i>Forecast marketing/target</i> produksi setiap jenis produk diidentifikasi.</div>
2. Mengolah data perencanaan produksi	<div>2.1 Ketersediaan kapasitas produksi untuk setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</div> <div>2.2 Kebutuhan <i>line</i>/mesin produksi untuk setiap jenis produk kosmetik ditentukan sesuai prosedur.</div> <div>2.3 <i>Processing time (cycle time)</i> dihitung sesuai prosedur.</div> <div>2.4 Jadwal produksi setiap jenis produk kosmetik ditentukan berdasarkan kapasitas produksi yang tersedia.</div> <div>2.5 Kebutuhan utilitas untuk setiap jenis produk kosmetik dihitung sesuai prosedur.</div> <div>2.6 Kebutuhan tenaga kerja tetap dan tenaga kerja tidak tetap dihitung sesuai prosedur.</div> <div>2.7 Hasil rencana produksi didokumentasikan sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pembuatan rencana produksi dan mengolah data perencanaan produksi.
 - 1.2 Utilitas mencakup dan tidak terbatas pada tenaga listrik, *compressed air, steam, water, air conditioning*.
 - 1.3 Kebutuhan tenaga kerja mencakup jumlah dan kompetensi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Data kapasitas produksi
 - 2.1.2 Formula produk
 - 2.1.3 *Flow process* produksi
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengolah data
 - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.3 Alat cetak
 - 2.2.4 Alat komunikasi
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat rencana produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.

- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Struktur organisasi
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengolah data
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam menentukan jadwal produksi setiap jenis produk kosmetik berdasarkan kapasitas produksi yang tersedia

KODE UNIT : C.20KOS06.007.1

JUDUL UNIT : Menyusun Jadwal Tenaga Kerja

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat jadwal tenaga kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan jadwal tenaga kerja	<p>1.1 Jenis, spesifikasi teknis, bahan baku, bahan pengemas, dan produk akhir diidentifikasi.</p> <p>1.2 <i>Flow process</i> setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.3 Bagian-bagian produksi yang memerlukan operator diidentifikasi.</p> <p>1.4 Jadwal produksi setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.5 Jadwal pemeliharaan mesin dan peralatan produksi diidentifikasi.</p>
2. Membuat jadwal tenaga kerja	<p>2.1 Kapasitas produksi riil untuk setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</p> <p>2.2 Kualifikasi dan jumlah tenaga kerja setiap <i>line</i> produksi/mesin produksi diidentifikasi sesuai kebutuhan.</p> <p>2.3 Lama waktu produksi untuk setiap jenis produk kosmetik setiap periode waktu tertentu dihitung sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Jumlah <i>shift</i> kerja operator ditetapkan berdasarkan prosedur.</p> <p>2.5 Kebutuhan <i>overtime</i> untuk setiap <i>line</i> produksi/mesin produksi dihitung sesuai prosedur.</p> <p>2.6 Hasil penjadwalan tenaga kerja didokumentasikan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pembuatan jadwal tenaga kerja dan menghitung jam kerja tenaga kerja.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Rencana produksi

- 2.1.2 *Flow process*
 - 2.1.3 Jadwal produksi
 - 2.1.4 Jadwal pemeliharaan mesin dan peralatan produksi
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengolah data
 - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.3 Alat cetak (*printer*)
 - 2.2.4 Alat komunikasi
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat jadwal tenaga kerja.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Sistem Produksi
 - 3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam menghitung lama waktu produksi untuk setiap jenis produk kosmetik setiap periode waktu tertentu sesuai prosedur.

KODE UNIT : C.20KOS06.008.1

JUDUL UNIT : Membuat Jadwal Pengiriman Bahan Baku dan Bahan Pengemas

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat jadwal pengiriman bahan baku dan bahan pengemas.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan jadwal pengiriman bahan baku dan bahan pengemas	1.1 Jenis, spesifikasi teknis, bahan baku dan bahan pengemas diidentifikasi. 1.2 <i>Flow process</i> setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi. 1.3 Daftar bahan setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi. 1.4 Jadwal produksi setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi. 1.5 Ketersediaan volume/kapasitas ruang penyimpanan bahan baku dan kemasan diidentifikasi.
2. Menentukan jenis dan volume bahan baku dan bahan pengemas setiap pengiriman	2.1 Kuantitas dan spesifikasi teknis bahan baku dan bahan pengemas yang dibutuhkan setiap periode waktu tertentu dihitung berdasarkan jadwal produksi setiap jenis produk kosmetik. 2.2 Waktu pengiriman setiap jenis bahan baku dan bahan pengemas ditentukan sesuai prosedur. 2.3 Hasil penjadwalan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pembuatan jadwal pengiriman bahan baku dan bahan pengemas serta menentukan jenis dan volume bahan baku dan bahan pengemas setiap pengiriman.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Rencana produksi
 - 2.1.2 *Flow process* setiap jenis produk
 - 2.1.3 Daftar bahan setiap jenis produk
 - 2.1.4 Jadwal produksi
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
 - 2.2.3 Alat cetak (*printer*)
 - 2.2.4 Alat komunikasi
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat jadwal pengiriman bahan baku dan bahan pengemas.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Penanganan bahan baku dan bahan pengemas
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengolah data
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam menentukan waktu pengiriman setiap jenis bahan baku, dan bahan pengemas

KODE UNIT : C.20KOS06.009.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Mixing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *mixing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>mixing</i>	<p>1.1 <i>Flow process</i> produksi kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.2 Jenis, fungsi, cara kerja dan kapasitas mesin <i>mixing</i> diidentifikasi.</p> <p>1.3 Jenis dan spesifikasi teknis dari bahan baku diidentifikasi.</p> <p>1.4 Prosedur pengoperasian mesin <i>mixing</i> diidentifikasi.</p> <p>1.5 Prosedur <i>emergency stop</i> diidentifikasi.</p> <p>1.6 Ketidaksesuaian proses dan kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi.</p> <p>1.7 Format <i>batch record</i> diidentifikasi.</p> <p>1.8 Prosedur pemeriksaan dan sampel dari bentuk, warna, dan bau dari setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.9 Prosedur sanitasi proses produksi kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.10 Ketersediaan produk utilitas untuk operasi <i>mixing</i> diidentifikasi.</p> <p>1.11 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan kerja dan lingkungan (K3L).</p>
2. Mengendalikan operasi proses <i>mixing</i>	<p>2.1 Kecepatan putar pengaduk, temperatur, tekanan, volume bahan, dan kecepatan transfer produk dikendalikan berdasarkan <i>batch record</i> sesuai prosedur.</p> <p>2.2 Produk <i>mixing</i> diidentifikasi berdasarkan <i>batch record</i> sesuai prosedur.</p> <p>2.3 Ketidaksesuaian proses yang terjadi didokumentasikan untuk dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.4 <i>Emergency stop</i> dilakukan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian mesin *mixing* dan mengendalikan operasi proses *mixing*.
 - 1.2 Prosedur pengoperasian mesin *mixing* mencakup dan tidak terbatas pada persiapan operasi mesin, penyetelan kondisi operasi proses, pengoperasian mesin, serta mematikan mesin.
 - 1.3 Dikendalikan adalah diatur dan dipastikannya kecepatan putar pengaduk, temperatur, tekanan, volume bahan, dan kecepatan transfer produk sesuai dengan *batch record*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *mixing*
 - 2.1.2 Mesin *premix*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Peralatan utilitas
 - 2.2.2 Bahan baku
 - 2.2.3 *Batch record*
 - 2.2.4 Alat komunikasi
 - 2.2.5 Alat Pelindung Diri (APD): sarung tangan karet, masker, baju primer (topi, baju, celana, sepatu)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) mesin *mixing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *mixing*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Bentuk dan jenis sediaan kosmetik
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mengendalikan kecepatan putar pengaduk, temperatur, tekanan, volume bahan, dan kecepatan transfer produk berdasarkan *batch record* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.20KOS06.010.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Crushing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *crushing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>crushing</i>	<p>1.1 <i>Flow process</i> produksi kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.2 Jenis, fungsi, cara kerja dan kapasitas mesin <i>crushing</i> diidentifikasi.</p> <p>1.3 Jenis dan spesifikasi teknis dari bahan baku diidentifikasi.</p> <p>1.4 Prosedur pengoperasian mesin <i>crushing</i> diidentifikasi.</p> <p>1.5 Prosedur <i>emergency stop</i> diidentifikasi.</p> <p>1.6 Ketidaksesuaian proses dan kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi.</p> <p>1.7 Format <i>batch record</i> diidentifikasi.</p> <p>1.8 Prosedur pemeriksaan dan sampel dari bentuk, warna, dan bau dari setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.9 Prosedur sanitasi proses produksi kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.10 Ketersediaan produk utilitas untuk operasi <i>crushing</i> diidentifikasi</p> <p>1.11 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan kerja dan lingkungan (K3L).</p>
2. Mengendalikan operasi proses <i>crushing</i>	<p>2.1 Kecepatan putar pengaduk, temperatur, tekanan, volume bahan, dan kecepatan transfer produk dikendalikan berdasarkan <i>batch record</i> sesuai prosedur.</p> <p>2.2 Produk <i>crushing</i> diidentifikasi berdasarkan <i>batch record</i> sesuai prosedur.</p> <p>2.3 Ketidaksesuaian proses yang terjadi didokumentasikan untuk dilaporkan sesuai prosedur</p> <p>2.4 <i>Emergency stop</i> dilakukan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian mesin *crushing* dan mengendalikan operasi proses *crushing*.
 - 1.2 Dikendalikan adalah diatur dan dipastikannya kecepatan putaran dan volume bahan sesuai dengan *batch record*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *crushing*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Peralatan utilitas
 - 2.2.2 Bahan baku
 - 2.2.3 *Batch record*
 - 2.2.4 Alat komunikasi
 - 2.2.5 Alat APD: sarung tangan karet, masker, baju primer (topi, baju, celana, sepatu)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) mesin *crushing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *crushing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji

Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Bentuk dan jenis sediaan kosmetik
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mengendalikan kecepatan putaran dan volume bahan berdasarkan *batch record* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.20KOS07.001.1

JUDUL UNIT : Membuat Jadwal Pengemasan Produk

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat jadwal pengemasan produk.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan jadwal pengemasan produk	<p>1.1 Jenis dan spesifikasi teknis dari produk ruahan dan bahan pengemas untuk setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.2 <i>Flow process</i> setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.3 Jadwal produksi setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.4 Lama waktu pengemasan untuk setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.5 Ketersediaan kapasitas pengemasan diidentifikasi.</p> <p>1.6 Bahan pengemas yang dibutuhkan dipastikan ketersediaannya.</p>
2. Mengolah data jadwal pengemasan produk	<p>2.1 Kapasitas produksi setiap jenis produk kosmetik untuk setiap periode waktu tertentu diidentifikasi.</p> <p>2.2 Waktu pengemasan untuk setiap jenis produk kosmetik setiap periode waktu tertentu dihitung sesuai prosedur.</p> <p>2.3 Jumlah dan <i>shift</i> tenaga kerja operator pengemasan ditetapkan berdasarkan prosedur.</p> <p>2.4 Kebutuhan <i>overtime</i> untuk proses pengemasan dihitung sesuai prosedur.</p> <p>2.5 Hasil penjadwalan pengemasan didokumentasikan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pembuatan jadwal pengemasan produk dan mengolah data jadwal pengemasan produk.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Flow process*
 - 2.1.2 Jadwal produksi
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengolah data
 - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.3 Alat cetak (*printer*)
 - 2.2.4 Alat komunikasi
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat jadwal pengemasan produk.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Sistem Pengemasan

- 3.1.2 Jenis-jenis bahan pengemas
 - 3.1.3 Penanganan bahan baku, dan bahan pengemas
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengolah data
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam menghitung lama waktu pengemasan untuk setiap jenis produk kosmetik setiap periode waktu tertentu sesuai prosedur

KODE UNIT : C.20KOS07.002.1

JUDUL UNIT : Menggunakan Alat Pengemasan

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menggunakan alat pengemasan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggunaan alat pengemasan	1.1 <i>Flow process</i> produksi kosmetik diidentifikasi. 1.2 Jenis, fungsi, cara kerja dan kapasitas alat pengemasan diidentifikasi. 1.3 Prosedur penggunaan alat pengemasan diidentifikasi.
2. Mengendalikan proses penggunaan alat pengemasan	2.1 Kecepatan pengemasan dikendalikan sesuai prosedur. 2.2 Ketidaksesuaian proses pengemasan diidentifikasi. 2.3 Laporan proses pengemasan dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penggunaan alat pengemasan dan mengendalikan proses penggunaan alat pengemasan.
- 1.2 Dikendalikan adalah diatur dan dipastikannya kecepatan pengemasan sesuai prosedur.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
- 2.1.1 Alat pengemasan
- 2.1.2 Produk
- 2.2 Perlengkapan
- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedures* (SOP) Alat Pengemasan

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menggunakan alat pengemasan.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengendalikan kecepatan proses pengemasan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.20KOS07.003.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Moulding*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *moulding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>moulding</i>	<div>1.1 <i>Flow process</i> produksi kosmetik diidentifikasi.</div> <div>1.2 Jenis, fungsi, cara kerja dan kapasitas mesin <i>moulding</i> diidentifikasi.</div> <div>1.3 Jenis dan spesifikasi teknis dari bahan baku diidentifikasi.</div> <div>1.4 Prosedur pengoperasian mesin <i>moulding</i> diidentifikasi.</div> <div>1.5 Prosedur <i>emergency stop</i> diidentifikasi.</div> <div>1.6 Ketidaksesuaian proses dan kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi.</div> <div>1.7 Format <i>batch record</i> diidentifikasi.</div> <div>1.8 Prosedur pemeriksaan dan sampel dari bentuk, warna, dan bau dari setiap jenis produk kosmetik diidentifikasi.</div> <div>1.9 Prosedur sanitasi proses produksi kosmetik diidentifikasi.</div> <div>1.10 Ketersediaan produk utilitas untuk operasi <i>moulding</i> diidentifikasi.</div> <div>1.11 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan kerja dan lingkungan (K3L).</div>
2. Mengendalikan operasi proses <i>moulding</i>	<div>2.1 Kecepatan putar pengaduk, temperatur, tekanan, volume bahan, dan kecepatan transfer produk dikendalikan berdasarkan <i>batch record</i> sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Produk <i>moulding</i> diidentifikasi berdasarkan <i>batch record</i> sesuai prosedur.</div> <div>2.3 Ketidaksesuaian proses yang terjadi didokumentasikan untuk dilaporkan sesuai prosedur.</div> <div>2.4 <i>Emergency stop</i> dilakukan sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian mesin *moulding* dan mengendalikan operasi proses *moulding*.
- 1.2 Prosedur pengoperasian mesin *moulding* mencakup dan tidak terbatas pada persiapan operasi mesin, penyetelan kondisi operasi proses, pengoperasian mesin, serta mematikan mesin.
- 1.3 Dikendalikan adalah diatur dan dipastikannya temperatur, tekanan dan volume bahan sesuai *batch record*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *moulding*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Peralatan utilitas

2.2.2 Produk antara/produk ruahan

2.2.3 *Batch record*

2.2.4 Alat komunikasi

2.2.5 APD: sarung tangan karet, masker, baju primer (topi, baju, celana, sepatu)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) mesin *moulding*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *moulding*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Bentuk dan jenis sediaan kosmetik
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mengendalikan temperatur, tekanan dan volume bahan berdasarkan *batch record* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.20KOS07.004.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Pengemasan Primer

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pengemasan primer.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin pengemasan primer	<p>1.1 <i>Flow process</i> produksi kosmetik diidentifikasi.</p> <p>1.2 Jenis, fungsi, cara kerja dan kapasitas mesin pengemasan primer diidentifikasi.</p> <p>1.3 Jenis-jenis bahan pengemas primer diidentifikasi.</p> <p>1.4 Prosedur pengoperasian mesin pengemasan primer diidentifikasi.</p> <p>1.5 Prosedur pengoperasian alat pemanas dan alat pendingin untuk mesin pengemasan primer diidentifikasi.</p> <p>1.6 Prosedur <i>emergency stop</i> diidentifikasi.</p> <p>1.7 Ketidaksesuaian proses dan kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi.</p> <p>1.8 Format batch record diidentifikasi.</p> <p>1.9 Jenis-jenis closing kemasan diidentifikasi.</p> <p>1.10 Prosedur sanitasi proses pengemasan primer diidentifikasi.</p> <p>1.11 Ketersediaan produk utilitas untuk pengemasan primer diidentifikasi.</p> <p>1.12 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan kerja dan lingkungan (K3L).</p>
2. Mengendalikan proses pengemasan primer	<p>2.1 Line clearance check dilakukan sesuai prosedur.</p> <p>2.2 Kondisi proses mesin pengemasan primer dikendalikan berdasarkan <i>batch record</i> sesuai prosedur.</p> <p>2.3 Jenis kemasan dipastikan sesuai spesifikasi pada <i>batch record</i>.</p> <p>2.4 Ketidaksesuaian hasil proses pengemasan dikoreksi sesuai prosedur.</p> <p>2.5 Laporan proses pengemasan dibuat sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian mesin pengemasan primer dan mengendalikan proses pengemasan primer.
- 1.2 Jenis-jenis bahan pengemas primer mencakup dan tidak terbatas pada botol, pot/*jar*, *sachet*, dan *tube*.
- 1.3 Prosedur pengoperasian mesin pengemasan primer mencakup dan tidak terbatas pada tahapan proses pengemasan, proses *compacting* (untuk pengemasan *compact powder*), proses pendinginan (untuk pengemasan lipstik), penambahan gas (untuk sediaan aerosol), serta pemakaian gas *inert* (untuk mencegah oksidasi).
- 1.4 *Batch record* untuk kemasan mencakup dan tidak terbatas pada nama produk, nomor lot/*batch*, tanggal produksi, spesifikasi, volume/berat, tanggal kadaluarsa, dan pencatatan hasil proses pengemasan (rekonsiliasi).
- 1.5 Jenis-jenis *closing* kemasan mencakup dan tidak terbatas pada *sealing*, *cap*, dan *cramping*. Jenis-jenis cap: *screw cap* dan *snap cap*.
- 1.6 *Line clearance check* mencakup penggunaan material yang sesuai dengan spesifikasi produksi, dokumen *batch record* yang dipakai, dan pembersihan mesin.
- 1.7 Kondisi proses mencakup dan tidak terbatas pada volume/berat setiap kemasan, temperatur, posisi *eye mark*, dan kecepatan mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin pengemasan primer

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Produk ruahan
- 2.2.2 Alat komunikasi
- 2.2.3 APD: sarung tangan karet, masker, baju primer (topi, baju, celana, sepatu kerja)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedures* (SOP) mesin pengemasan primer

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pengemasan primer.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Bentuk dan jenis sediaan kosmetik

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengendalikan kondisi proses mesin pengemasan primer berdasarkan *batch record* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.20KOS07.005.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Pengemasan Sekunder

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pengemasan sekunder.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin pengemasan sekunder	1.1 <i>Flow process</i> produksi kosmetik diidentifikasi.
	1.2 Jenis, fungsi, cara kerja dan kapasitas mesin pengemasan sekunder diidentifikasi.
	1.3 Jenis-jenis bahan pengemas sekunder diidentifikasi.
	1.4 Prosedur pengoperasian mesin pengemasan sekunder diidentifikasi.
	1.5 Prosedur pengoperasian alat pemanas untuk mesin pengemasan sekunder diidentifikasi.
	1.6 Jenis-jenis ketidaksesuaian proses pengemasan sekunder diidentifikasi.
	1.7 Prosedur <i>emergency stop</i> diidentifikasi.
	1.8 Ketidaksesuaian proses dan kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi.
	1.9 Format batch record diidentifikasi.
	1.10 Prosedur pembersihan diidentifikasi.
	1.11 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, kesehatan kerja dan lingkungan (K3L).
2. Mengendalikan proses pengemasan sekunder	2.1 Line clearance check dilakukan sesuai prosedur.
	2.2 Kondisi proses mesin pengemasan sekunder dikendalikan berdasarkan <i>batch record</i> sesuai prosedur.
	2.3 Jenis kemasan dipastikan sesuai spesifikasi pada <i>batch record</i> .
	2.4 Ketidaksesuaian hasil proses pengemasan dikoreksi sesuai prosedur.
	2.5 Laporan proses pengemasan dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian mesin pengemasan sekunder dan mengendalikan proses pengemasan sekunder.
- 1.2 Jenis-jenis bahan pengemas sekunder mencakup dan tidak terbatas pada karton, *piece box/folding box/dus*, *shrink* label dan label.
- 1.3 Prosedur pengoperasian mesin pengemasan sekunder mencakup dan tidak terbatas pada tahapan proses pengemasan, pengoperasian alat *inkject print*.
- 1.4 *Batch record* untuk pengemasan mencakup dan tidak terbatas pada nama produk, nomor lot/*batch*, tanggal produksi, spesifikasi, volume/berat, tanggal kadaluarsa, dan pencatatan hasil proses pengemasan (rekonsiliasi)
- 1.5 *Line clearance check* mencakup penggunaan material yang sesuai dengan spesifikasi produksi, dokumen batch record yang dipakai, dan pembersihan mesin.
- 1.6 Kondisi proses mencakup dan tidak terbatas pada temperatur (khusus untuk *shrink tunnel*), posisi *eye mark*, dan kecepatan mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin pengemasan sekunder
- 2.1.2 Alat pemanas
- 2.1.3 Produk

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedures* (SOP) mesin pengemasan sekunder

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pengemasan sekunder.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
- 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam mengendalikan kondisi proses mesin pengemasan sekunder berdasarkan *batch record* sesuai prosedur

BAB III PENUTUP

Dengan ditetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Bahan Kimia dan Barang dari Bahan Kimia Bidang Industri Kosmetik, 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