



**MENTERI
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI
REPUBLIK INDONESIA**

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

NOMOR 270 TAHUN 2014

TENTANG

**PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI TEKSTIL
BIDANG INDUSTRI PENCETAKAN KAIN**

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 Industri Pencetakan Kain;
- 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 Industri Pencetakan Kain 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 ;

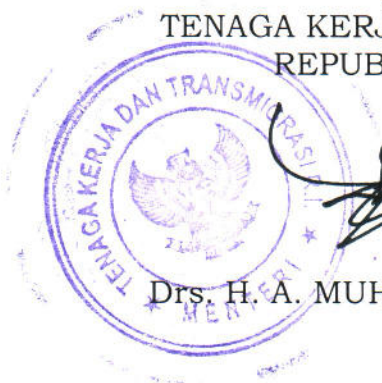
MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pencetakan Kain, 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 25 Agustus 2014.

MENTERI
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI
REPUBLIK INDONESIA,



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

LAMPIRAN

KEPUTUSAN MENTERI TENAGA KERJA DAN
TRANSMIGRASI REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 270 TAHUN 2014

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
TEKSTIL BIDANG INDUSTRI PENCETAKAN KAIN

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Proses pencapan adalah proses pemberian warna pada bahan tekstil secara tidak merata, sesuai dengan motif yang diinginkan dan bersifat permanen.

Proses pencapan secara sekilas merupakan pekerjaan seni dengan menggambarkan suatu hasil seni pada kain. Namun demikian menggambar pada kertas ataupun kanvas sangatlah berbeda apabila hasil seni tersebut dipindahkan pada bahan tekstil yang selanjutnya akan digunakan sebagai bahan sandang.

Pemberian warna pada proses pencapan dapat dilakukan pada bahan tenun, rajut ataupun nir tenun (*non woven fabrics*) yang dapat pula dilakukan setelah proses pencelupan, dengan menggunakan kasa datar (*flat screen printing*), kasa putar (*rotary screen printing*), kertas alih (*transfer printing*), *digital printing* dan lainnya.

Pencapan atau *printing* sebenarnya dikenal sejak ribuan tahun yang lalu, namun dengan semakin eksklusif dan sulitnya suatu hasil seni maka diperlukan teknologi mekanisme pencapan yang tinggi. Pencapan juga dipengaruhi oleh jenis bahan tekstil yang digunakan, berbeda bahan

berbeda pula zat warna dan metode yang digunakan. Disamping itu pencapan pada bahan tekstil yang digunakan untuk kain sandang mempunyai karakteristik yang khusus antara lain seperti tahan luntur warna terhadap pencucian, sinar matahari, gosokan dan umumnya merupakan *mass product*.

Teknik pencapan secara umum terdiri dari beberapa tahapan proses yang terdiri dari:

- persiapan kain
- persiapan gambar
- persiapan alat cap
- persiapan pasta cap
- persiapan mesin pencapan
- proses pencapan dan pengeringan
- proses fiksasi
- proses pencucian dan pengeringan

Untuk mendapatkan hasil pencapan yang baik dan tepat maka seluruh tahapan proses persiapan dan proses pencapan-pengeringan wajib diikuti tanpa kecuali.

Setiap tahapan proses umumnya terdiri dari beberapa proses. Pada persiapan bahan tekstil atau kain, harus dipastikan bahwa kain sudah mengalami proses persiapan penyempurnaan (*pretreatment*) yang meliputi proses pembakaran bulu, penghilangan kanji, pemasakan, pengelantangan, dan merserisasi serta pencelupan (*dyeing*) sehingga kain sudah mempunyai label siap cap (*ready to print*).

Proses pencapan dimulai dari persiapan gambar sampai dengan proses pencucian dan pengeringan terdiri dari beberapa proses yang memerlukan suatu keahlian tertentu yang akan mempengaruhi proses selanjutnya terutama hasil serta kualitas dari proses pencapan. Beragamnya mesin pencapan, metode pencapan, jenis zat warna dan jenis kain menambah kompleksitas proses pencapan sehingga

kompetensi yang dimiliki seorang operator dan supervisor pun semakin banyak.

Perkembangan teknologi industri pencapan 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 pencapan 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 Pencapan. Pada saat ini Pengemasan SKKNI tersebut berdasarkan Jabatan/Okupasi dan baru pada jenis pekerjaan/profesi Operator sehingga masih diperlukan SKKNI bidang pencapan pada jenis dan jenjang pekerjaan 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 sesuai dengan unjuk kerja yang dipersyaratkan.
2. Kompetensi adalah suatu kemampuan menguasai dan menerapkan pengetahuan, keterampilan/keahlian dan sikap kerja 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 (3) aspek yang terdiri dari unsur-unsur pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja.

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. Pencapan (*printing*) adalah proses pewarnaan kain secara tidak merata berupa motif atau desain tertentu.
10. Persiapan penyempurnaan (*pretreatment*) adalah proses paling awal untuk mendapatkan kain siap celup (*ready to dye*) dan siap cap (*ready to print*).
11. Pencelupan (*dyeing*) adalah proses pewarnaan kain secara merata.
12. *Tracing* adalah gambar berupa film positif hasil pemotretan desain atau gambar hitam (dengan *opaque*) pada kertas transparan.
13. *Mask Film* adalah *film* diapositif yang desainnya akan dipindahkan ke kasa/*screen*.
14. *Flat screen* adalah alat pencapan yang berupa *screen* yang dipasang pada rangka berbentuk empat persegi panjang.
15. *Rotary screen* adalah alat pencapan dari logam nikel yang berbentuk silinder dengan panjang berukuran 90 cm sampai dengan 350 cm dan diameter + 20 cm.
16. *Retusir* adalah proses pemeriksaan dan perbaikan desain hasil *exposure*. Apabila desain kurang terbuka sempurna maka dilakukan pembukaan dengan menggunakan larutan alkali atau kaporit pada bagian yang kurang terbuka sedang jika desain terbuka melampaui batas desain maka dilakukan penutupan dengan melapisi zat peka cahaya kemudian dikeringkan.

17. *Hardening* adalah proses penguatan permukaan *screen* hasil *exposure* dengan jalan melapiskan zat yang tahan kimia dan gesekan (pada umumnya digunakan lak) sehingga pada waktu pencapan desain tidak rusak oleh adanya zat kimia pada pasta cap dan gesekan rakel dengan permukaan *screen*.
18. *Colour Matching*, disebut juga *matching* dan dalam bahasa Indonesia disebut penandingan warna yaitu suatu proses analisa terhadap warna contoh meliputi jenis dan kuantitas zat warna yang digunakan sehingga hasil pencapan menggunakan zat warna dengan kuantitas hasil analisa tersebut dapat memberikan warna yang sama dengan warna contoh yang ditiru.
19. *Proofing* adalah proses pencapan menggunakan pasta cap hasil penandingan warna dengan warna standar.
20. *Fiksasi* yaitu pengikatan zat warna oleh serat dengan ikatan van der Waals, ikatan *hydrogen*, ikatan elektrovalen ataupun ikatan kovalen sehingga hasil pencelupan atau pencapan memiliki ketahanan luntur warna.
21. *Pencucian* dan pengeringan (*washing-drying*) adalah proses penghilangan zat-zat yang tidak terfiksasi pada kain hasil pencapan yang dilanjutkan dengan pengeringan.

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 Kerja Nasional pada Kegiatan Industri Pencetakan Kain, dibentuk berdasarkan Surat Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Republik Indonesia Nomor 173/M-IND/KEP/3/2013, tanggal 23 Maret 2013 selaku Pengarah Komite Standar Kompetensi Kerja Kementerian Perindustrian.

Susunan Komite Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) sebagai berikut:

NO	NAMA	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM 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

NO	NAMA	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
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
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 Surat Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Nomor 156/SJ-IND/Kep/12/2013 tanggal 31 Desember 2013 selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian. Susunan tim perumus sebagai berikut:

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA	KETERANGAN
1	Elis Masitoh, S.ST	Kasubdit Industri Pakaian Jadi dan Tekstil Lainnya	Ketua	
2	Sunaryo, S. Teks	Ketua LSP Tekstil	Sekretaris	
3	N. M. Susyami H., S.Teks, M.Si	Dosen STTT	Anggota	
4	Agus Suprpto, S. Teks, M.Si	Dosen STTT	Anggota	
5	Wim Zulkarnaen, S.Teks	Direktur PT Dyestar	Anggota	
6	Fachroen Amir, S.Teks	<i>Technical Supervisor</i> PT Chemstar	Anggota	
7	Rinekso Agung Wibowo, S.ST	<i>Manager Dyeing-Printing -Finishing</i> PT Sritex	Anggota	
8	Sugiyanto	Manajer Produksi PT Nobel Karpas	Anggota	

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikator dibentuk berdasarkan surat keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Nomor 158/SJ-IND/Kep/12/2013 tanggal 31 Desember 2013 selaku Pengarah Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian. Susunan tim verifikator sebagai berikut:

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA	KETERANGAN
1	Sajinu, S.Teks., MT	Dosen STTT	Ketua	
2	Totong, AT, MT	Dosen STTT	Anggota	
3	Didin Wahidin, AT	Dosen STTT	Anggota	
4	Muhammad Fajri. S.Kom, M.SE	Pelaksana Pusdiklat Industri	Anggota	
5	Aisha Miladia P., ST	Pelaksana Direktorat Industri Tekstil dan Aneka	Anggota	
6	Ade Yudi Nugraha, SST	Pelaksana Direktorat Industri Tekstil dan Aneka	Anggota	

BAB II

STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan dan Kemasan Standar Kompetensi

A.1 Peta Kompetensi

Peta kompetensi untuk industri pencapan dapat dilihat pada Tabel 2.1 berikut ini:

Tabel 2.1 Peta Kompetensi Industri Pencapan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Memproses kain dengan cara pencapan menjadi kain bermotif	1. Merencanakan Produksi	1. Merencanakan Proses	
		2. Merencanakan kebutuhan bahan baku dan penunjang	
	2. Melaksanakan Proses Produksi	1. Melaksanakan Proses Persiapan Penyempurnaan (<i>Pre Treatment</i>)	1. Melakukan Penimbangan Zat Warna dan Zat Pembantu Tekstil
			2. Melakukan Pembakaran Bulu pada Kain Menggunakan Mesin Bakar Bulu Konvensional
			3. Melakukan Pembakaran Bulu pada Kain Metode Simultan dengan Penghilangan Kanji Menggunakan Mesin Bakar Bulu
			4. Melakukan Penghilangan Kanji pada Kain Metode <i>Pad-Batch</i> Menggunakan Mesin <i>Pad-Roll</i>
			5. Melakukan Pemasakan Benang atau Kain

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Menggunakan <i>Kier</i> Ketel
			6. Melakukan Pemasakan Benang Secara Manual Menggunakan Bak Celup
			7. Melakukan Pemasakan Kain Menggunakan Mesin <i>Jigger</i>
			8. Melakukan Pemasakan Kain Menggunakan Mesin <i>Winch</i>
			9. Melakukan Proses Pengelantangan Kain Metode <i>Pad Batch</i>
			10. Melakukan Pengelantangan Kain Metode Kontinyu
			11. Melakukan Pemantapan Panas (<i>Heat Setting</i>) pada Kain Menggunakan Mesin Stenter
			12. Melakukan Pemerseran pada Kain Menggunakan Mesin <i>Chain Mercerizing</i>
			13. Melakukan Pemerseran pada Kain Menggunakan Mesin <i>Chainless Mercerizing</i>
			14. Melakukan Pengurangan Berat (<i>Weight</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			<i>Reduce</i>) Kain Metode Diskontinyu (<i>Batch</i>) Menggunakan Mesin Alkali <i>Tank</i>
			15. Melakukan Proses <i>Weight Reduce</i> Metode Kontinyu (<i>Batch</i>) Menggunakan Mesin <i>J-Box/L-Box</i>
		2. Melaksana kan Proses Pencelupan (<i>Dyeing</i>)	1. Melakukan Pencelupan Benang atau Kain Secara Manual Menggunakan Bak Celup
			2. Melakukan Pencelupan Benang <i>Hank</i> Menggunakan Mesin Celup <i>Hank</i>
			3. Melakukan Pencelupan Benang dengan Zat Warna Indigo Metode Kontinyu Menggunakan <i>Rope-Dyeing</i>
			4. Melakukan Pencelupan Benang dengan Zat Warna Indigo Metode Kontinyu Menggunakan <i>Looptex</i>
			5. Melakukan Pencelupan Kain Menggunakan Mesin <i>Jigger</i>
			6. Melakukan Pencelupan Kain Menggunakan Mesin Celup <i>Winch</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			7. Melakukan Pencelupan Kain Metode HT/HP Menggunakan Mesin Celup <i>Beam</i>
			8. Melakukan Pencelupan Kain Metode HT/HP Menggunakan Mesin Celup <i>Jet</i>
			9. Melakukan Pencelupan Benang Metode HT/HP Menggunakan Mesin Celup <i>Package</i>
			10. Melakukan Pencelupan Benang Metode HT/HP Menggunakan Mesin Celup <i>Cones</i>
			11. Melakukan Pencucian Kain Menggunakan Mesin <i>Washing Range</i>
			12. Melakukan Impregnasi Kain Menggunakan Mesin <i>Pad- Dry</i>
			13. Melakukan Pencelupan Kain Metode <i>Alkali Shock</i> Menggunakan Mesin <i>Alkali Shock</i>
			14. Melakukan Pencelupan Kain Metode <i>Batching</i> Menggunakan Mesin <i>Pad-Roll</i>
			15. Melakukan Pencelupan Kain

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Metode <i>Steaming</i> Menggunakan Mesin <i>Pad-Steam</i>
			16. Melakukan Fiksasi Pencelupan Kain Metode <i>Baking</i> Menggunakan Mesin <i>Pad-Baking</i>
			17. Melakukan Fiksasi Metode Termofiksasi Menggunakan Mesin Termofiksasi (<i>Baking</i> atau <i>Thermosol</i> atau <i>Curing</i>)
			18. Melakukan Fiksasi Kain Metode <i>Steaming</i> Menggunakan Mesin <i>Steaming</i>
			19. Melakukan <i>Colour Matching</i> Secara Manual
			20. Melakukan <i>Colour Matching</i> Menggunakan Instrumen
		3. Melaksanakan Proses Pencapan (<i>Printing</i>)	1. Melakukan <i>Tracing</i> Manual
			2. Melakukan <i>Tracing CAD System</i>
			3. Melakukan Pembuatan <i>Mask Film</i>
			4. Melakukan Pembuatan <i>Flat Screen</i>
			5. Melakukan Penyiapan <i>Rotary Screen</i>
			6. Melakukan Proses <i>Coating</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			7. Melakukan Pemindahan Gambar
			8. Melakukan Pemindahan Gambar pada <i>Rotary Screen</i> Menggunakan <i>CAM Wax Jet</i>
			9. Melakukan <i>Retusir</i> dan <i>Hardening</i>
			10. Melakukan Penandingan Warna (<i>Colour Matching</i>) Manual untuk Proses Pencapan
			11. Melakukan Penandingan Warna (<i>Colour Matching</i>) Menggunakan Instrumen <i>Computer Colour Matching</i> untuk Proses Pencapan
			12. Melakukan Pembuatan Pengental
			13. Melakukan Pembuatan Pasta Cap
			14. Melakukan Proses <i>Proofing</i>
			15. Melakukan Pencapan <i>Flat Screen</i>
			16. Melakukan Pencapan <i>Rotary Screen</i>
			17. Melakukan Pencapan <i>Digital</i>
			18. Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Air</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			<i>Hanging</i>
			19. Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Steaming</i>
			20. Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Flash Ageing</i>
			21. Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode Termofiksasi
			22. Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Pad-Batch</i>
			23. Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Wet Development</i>
		4. Melaksana-kan Proses Penyempur-naan (<i>Finishing</i>)	
		5. Melaksana-kan Kesela-matan Kerja dan Lingkungan Hidup	
	3. Melakukan Pengendali-an Mutu Produksi	1. Melakukan Pemeriksaan Ketersediaan Bahan Baku dan Penunjang	
		2. Melakukan Pengawasan Jalannya Proses Produksi	
		3. Melakukan Pengawasan	

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		SDM	
		4. Mengevaluasi Hasil Produksi	
	4. Pengembangan Diri dan Interaksi Sosial	1. Melakukan Pengembangan Diri	
		2. Melakukan Pengembangan Interaksi Sosial	

A.2 Kemasan Standar Kompetensi

PEMAKETAN BERDASARKAN JABATAN/OKUPASI

1. *Tracing* Manual

Kategori : Industri Pengolahan
Golongan Pokok : Industri Tekstil
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator *Tracing* Manual
Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.001.01	Melakukan <i>Tracing</i> Manual

2. *Tracing* Menggunakan *CAD System*

Kategori : Industri Pengolahan
Golongan Pokok : Industri Tekstil
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator *Tracing* CAD
Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.002.01	Melakukan <i>Tracing CAD System</i>

3. *Mask Film*

Kategori : Industri Pengolahan
Golongan Pokok : Industri Tekstil
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator *Mask Film*

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.003.01	Melakukan Pembuatan <i>Mask Film</i>

4. Pembuatan *Flat Screen*

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Pembuatan *Flat Screen*

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.004.01	Melakukan Pembuatan <i>Flat Screen</i>

5. Menyiapkan *Flat Screen*

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Penyiapan *Flat Screen*

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.006.01	Melakukan Proses <i>Coating</i>
2	C.131330.007.01	Melakukan Pemindahan Gambar
3	C.131330.009.01	Melakukan <i>Retusir</i> dan <i>Hardening</i>

6. Penyiapan *Rotary Screen*

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Penyiapan *Rotary Screen*

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.005.01	Melakukan Penyiapan <i>Rotary Screen</i>

7. Melakukan Proses *Coating*

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan Pokok : Industri Tekstil
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Proses *Coating*
 Area Pekerjaan : Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.006.01	Melakukan Proses <i>Coating</i>

8. Pemindahan Gambar

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan Pokok : Industri Tekstil
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Pemindahan Gambar
 Area Pekerjaan : Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.007.01	Melakukan Pemindahan Gambar

9. Pemindahan Gambar pada *Rotary Screen*

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan Pokok : Industri Tekstil
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Pemindahan Gambar *Rotary Screen*
 Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.024.01	Melakukan <i>Coating</i> pada <i>Rotary Screen</i> Menggunakan Mesin <i>Coating</i>
2	C.131330.027.01	Melakukan Pemindahan Gambar pada <i>Rotary Screen</i>

10. Pemindahan Gambar dengan *CAM Wax*

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan Pokok : Industri Tekstil
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Pemindahan Gambar *CAM Wax*
 Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.006.01	Melakukan Proses <i>Coating</i>
2	C.131330.008.01	Melakukan Pemindahan Gambar pada <i>Rotary Screen</i> Menggunakan <i>CAM Wax Jet</i>

3	C.131330.009.01	Melakukan <i>Retusir</i> dan <i>Hardening</i>
---	-----------------	---

11. *Retusir* dan *Hardening*

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator *Retusir* dan *Hardening*

Area Pekerjaan : Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.009.01	Melakukan <i>Retusir</i> dan <i>Hardening</i>

12. Pembuatan Pengental

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Pembuatan Pengental

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.012.01	Melakukan Pembuatan Pengental

13. Pembuatan Pasta Cap

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Pembuatan Pasta Cap

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.013.01	Melakukan Pembuatan Pasta Cap

14. *Proofing*

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator *Proofing*

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
----	-----------	-----------------------

1	C.131330.014.01	Melakukan Proses <i>Proofing</i>
---	-----------------	----------------------------------

15. Pencapan *Flat Screen*

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Pencapan *Flat Screen*

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.015.01	Melakukan Pencapan <i>Flat Screen</i>

16. Pencapan *Rotary Screen*

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Pencapan *Rotary Screen*

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.016.01	Melakukan Pencapan <i>Rotary Screen</i>

17. Pencapan *Digital*

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Pencapan Digital

Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.017.01	Melakukan Pencapan <i>Digital</i>

18. *Colour Matching* Manual

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan Pokok : Industri Tekstil

Nama Pekerjaan/Profesi : Operator *Colour Matching* Manual

Area Pekerjaan : Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
----	-----------	-----------------------

1	TEX.PT.02.001.01	Melakukan Penimbangan Zat Warna dan Zat Pembantu Tekstil
2	C.131330.013.01	Melakukan Pembuatan Pasta Cap
3	C.131330.010.01	Melakukan Penandingan Warna (<i>Colour Matching</i>) Manual Untuk Proses Pencapan

19. *Colour Matching* dengan Instrumen

Kategori : Industri Pengolahan
Golongan Pokok : Industri Tekstil
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator *Colour Matching* dengan Instrumen
Area Pekerjaan : Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	TEX.PT02.001.01	Melakukan Penimbangan Zat Warna dan Zat Pembantu Tekstil
2	C.131330.013.01	Melakukan Pembuatan Pasta Cap
3	C.131330.010.01	Melakukan Penandingan Warna (<i>Colour Matching</i>) Manual untuk Proses Pencapan
4	C.131330.011.01	Melakukan Penandingan Warna (<i>Colour Matching</i>) Menggunakan Instrumen <i>Computer Colour Matching</i> untuk Proses Pencapan

20. Fiksasi *Air Hanging*

Kategori : Industri Pengolahan
Golongan Pokok : Industri Tekstil
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Fiksasi *Air Hanging*
Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.018.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Air Hanging</i>

21. Fiksasi *Steaming*

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan Pokok : Industri Tekstil
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Fiksasi *Steaming*
 Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.019.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Steaming</i>

22. Fiksasi *Flash Ageing*

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan Pokok : Industri Tekstil
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Fiksasi *Flash Ageing*
 Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.020.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Menggunakan Mesin <i>Flash Ageing</i>

23. Termo Fiksasi

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan Pokok : Industri Tekstil
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Termofiksasi
 Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.021.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode Termofiksasi

24. Fiksasi *Pad-Batch*

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan Pokok : Industri Tekstil
 Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Fiksasi *Pad Batch*
 Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.022.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Pad-Batch</i>

25. Fiksasi *Wet Development*

Kategori : Industri Pengolahan
Golongan Pokok : Industri Tekstil
Nama Pekerjaan/Profesi : Operator Fiksasi *Wet Development*
Area Pekerjaan : Industri Pencapan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.131330.023.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Wet Development</i>

B. Daftar Unit Kompetensi

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1	C.131330.001.01	Melakukan <i>Tracing</i> Manual
2	C.131330.002.01	Melakukan <i>Tracing CAD System</i>
3	C.131330.003.01	Melakukan Pembuatan <i>Mask Film</i>
4	C.131330.004.01	Melakukan Pembuatan <i>Flat Screen</i>
5	C.131330.005.01	Melakukan Penyiapan <i>Rotary Screen</i>
6	C.131330.006.01	Melakukan Proses <i>Coating</i>
7	C.131330.007.01	Melakukan Pemindahan Gambar
8	C.131330.008.01	Melakukan Pemindahan Gambar pada <i>Rotary Screen</i> Menggunakan <i>CAM Wax Jet</i>
9	C.131330.009.01	Melakukan <i>Retusir</i> dan <i>Hardening</i>
10	C.131330.010.01	Melakukan Penandingan Warna (<i>Colour Matching</i>) Manual untuk Proses Pencapan
11	C.131330.011.01	Melakukan Penandingan Warna (<i>Colour Matching</i>) Menggunakan Instrumen <i>Computer Colour Matching</i> untuk Proses Pencapan
12	C.131330.012.01	Melakukan Pembuatan Pengental
13	C.131330.013.01	Melakukan Pembuatan Pasta Cap
14	C.131330.014.01	Melakukan Proses <i>Proofing</i>
15	C.131330.015.01	Melakukan Pencapan <i>Flat Screen</i>
16	C.131330.016.01	Melakukan Pencapan <i>Rotary Screen</i>
17	C.131330.017.01	Melakukan Pencapan <i>Digital</i>
18	C.131330.018.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Air Hanging</i>

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
19	C.131330.019.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Steaming</i>
20	C.131330.020.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Flash Ageing</i>
21	C.131330.021.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode Termofiksasi
22	C.131330.022.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Pad-Batch</i>
23	C.131330.023.01	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Wet Development</i>

C. Unit-unit Kompetensi

KODE UNIT : C.131330.001.01

JUDUL UNIT : Melakukan *Tracing* Secara Manual

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses <i>tracing</i> secara manual	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Kesiapan peralatan <i>tracing</i> diidentifikasi. 1.3 Contoh desain dan spesifikasi yang akan ditiru disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses <i>tracing</i> .	2.1 Jumlah warna dan rapor ditentukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Desain dibuat sesuai dengan prosedur. 2.3 Separasi warna dikerjakan sesuai dengan prosedur. 2.4 <i>Tracing</i> dilakukan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian contoh desain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian spesifikasi serta warna diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kesesuaian hasil <i>tracing</i> dengan spesifikasi contoh desain dan warna diperiksa sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada peralatan <i>tracing</i> ditangani dan/atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Peralatan <i>tracing</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada form instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses *tracing* secara manual, melakukan *tracing*, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan *tracing* secara manual pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meja untuk menggambar
 - 2.1.2 Peralatan menggambar
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Kodatrace*
 - 2.2.2 Sampel dan standar warna
 - 2.2.3 Gunting, *cutter*, penggaris, *single* dan *double tape*
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Prosedur pembuatan desain dan separasi warna
 - 4.2 Prosedur melakukan *tracing*
 - 4.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat Kerja
 - 4.4 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan *tracing* secara 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
Unit kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang *tracing* secara manual

- 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang desain *surface*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang separasi warna
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan separasi warna
 - 3.2.2 Melakukan *tracing*
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tanggung jawab
 - 4.2 Disiplin
 - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

 - 5.1 Pemeriksaan kesesuaian contoh desain dilakukan sesuai prosedur
 - 5.2 Pemeriksaan kesesuaian spesifikasi serta warna dilakukan sesuai prosedur
 - 5.3 Pemeriksaan hasil *tracing* dengan spesifikasi contoh desain dan warna dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.003.01

JUDUL UNIT : Melakukan Pembuatan *Mask Film*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembuatan *mask film* menggunakan mesin *mask film*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pembuatan mask film	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Desain hasil <i>tracing</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Film disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Mesin <i>mask film</i> disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pembuatan mask film	2.1 <i>Repeat</i> dan <i>enlanger</i> (pembesaran motif) ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Desain dipasang pada mesin <i>mask film</i> sesuai SOP. 2.3 Film dipasang pada mesin <i>mask film</i> sesuai SOP. 2.4 Mesin <i>mask film</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian pemasangan <i>mask film</i> dengan mesin diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian desain dengan hasil <i>mask film</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kesesuaian contoh desain dan spesifikasinya diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Hasil <i>mask film</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada proses pembuatan <i>mask film</i> diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>mask film</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembuatan *mask film*, melakukan pembuatan *mask film*, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja melakukan pembuatan *mask film*, yang digunakan untuk melakukan pembuatan *mask film* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *mask film*

2.2 Perlengkapan

2.1.1 *Film*

2.1.2 Sampel

2.1.3 Standar warna desain

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pengoperasian mesin *mask film*

4.2 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pembuatan *mask film*.

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 proses pembuatan *mask film*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang desain *surface*

3.1.3 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin *mask film*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *mask film*

3.2.2 Menangani hasil *mask film*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan pemasangan film pada mesin *mask film* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan kesesuaian desain dengan *mask film* dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaan kesesuaian contoh desain dan spesifikasinya dilakukan sesuai prosedur

5.4 Penanganan hasil *mask film* dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : **C.131330.004.01**

JUDUL UNIT : **Melakukan Pembuatan *Flat Screen***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pembuatan *flat screen* secara manual atau menggunakan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pembuatan <i>flat screen</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Rangka <i>flatscreen</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 <i>Screen</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Alat pemasangan <i>screen</i> pada <i>flat screen</i> disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pembuatan <i>flat screen</i>	2.1 <i>Screen</i> dipasang pada rangka <i>flat screen</i> sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>stretching</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan tegangan <i>screen</i> pada seluruh. 3.2 Permukaan rangka <i>flat screen</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Hasil pembuatan <i>flat screen</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Alat pemasangan <i>screen</i> dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada form instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembuatan *flat screen* secara manual atau menggunakan mesin, melakukan pembuatan *flat screen*, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan

proses pembuatan *flat screen* secara manual dan/atau menggunakan mesin pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pemasang *screen*

2.1.2 Alat pengatur tegangan

2.1.3 Mesin *stretching*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Rangka flat screen*

2.2.2 Perekat

2.2.3 *Screen*

2.2.4 Gunting

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Standar Prosedur Pengoperasian pembuatan *flat screen* secara manual

4.2 Standar Prosedur Pengoperasian pembuatan *flat screen* menggunakan mesin

4.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja ditempat kerja

4.4 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pembuatan *flat screen* secara manual atau dengan mesin.

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
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang jenis *screen*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang penomeran *screen*

3.1.3 Pengetahuan tentang alat pemasangan *screen*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan pemasangan *screen* pada rangka *flat screen*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan kerataan tegangan *screen* pada seluruh rangka *flat screen* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Penanganan hasil pembuatan *flat screen* dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.005.01

JUDUL UNIT : Melakukan Penyiapan *Rotary Screen*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan penyiapan *rotary screen*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penyiapan <i>rotary screen</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Kotak <i>rotary screen</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Alat dan zat pembantu penyiapan <i>rotary screen</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.4 <i>Rotary screen</i> diambil dari kotak <i>rotary screen</i> sesuai prosedur.
2. Melakukan operasi penyiapan <i>rotary screen</i>	2.1 Cincin dipasang pada ujung-ujung <i>rotary screen</i> sesuai prosedur <i>rotary screen</i> ditempatkan pada alat pembersih sesuai prosedur. 2.2 Alat pembersih dioperasikan sesuai prosedur. 2.3 <i>Rotary screen</i> ditempatkan pada alat pengering <i>rotary screen</i> sesuai prosedur. 2.4 Alat pengering <i>rotary screen</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesempurnaan bentuk silinder <i>rotary screen</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Hasil penyiapan <i>rotary screen</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada alat-alat penyiapan <i>rotary screen</i> diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Alat pembersih dan pengering <i>rotary screen</i> serta area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyiapan *rotary screen*, melakukan operasi penyiapan *rotary screen*, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan penyiapan *rotary screen* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pembersih *rotary screen*

2.1.2 Alat pengering *rotary screen*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Larutan pembersih

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP alat pembersih *rotary screen*

4.2 SOP alat pengering *rotary screen*

4.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.4 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyiapan *rotary screen*.

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
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang *rotary screen*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang cara penanganan *rotary screen*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan penyiapan *rotary screen*

3.2.2 Menangani hasil penyiapan *rotary screen*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan kesempurnaan bentuk silinder *rotary screen* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Penanganan hasil penyiapan *rotary screen* dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.006.01

JUDUL UNIT : Melakukan Proses *Coating* pada *Flat Screen* atau pada *Rotary Screen*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan proses *coating* pada *flat screen* atau *rotary screen* secara manual atau menggunakan mesin *coating*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses <i>coating</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 <i>Flat screen</i> dan/atau <i>rotary screen</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Larutan zat peka cahaya disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Alat <i>coating</i> atau mesin <i>coating</i> disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan <i>coating</i>	2.1 Larutan zat peka cahaya dituangkan pada alat <i>coating</i> atau mesin <i>coating</i> sesuai prosedur. 2.2 Alat <i>coating</i> atau mesin <i>coating</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan <i>coating</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Durasi pengeringan diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kestabilan temperatur pengeringan diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Hasil <i>coating</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada alat <i>coating</i> atau mesin <i>coating</i> diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Alat <i>coating</i> atau mesin <i>coating</i> dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada <i>form</i> instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses *coating*, melakukan *coating*, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan proses *coating* pada *flat screen* atau *rotary screen* secara manual atau menggunakan mesin *coating* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat *coating*

2.1.2 Mesin *coating*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Larutan peka cahaya

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Standar Prosedur Pengoperasian (SOP) *coating* manual

4.2 Standar Prosedur Pengoperasian (SOP) mesin *coating*

4.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.4 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses *coating* pada *flat screen* atau *rotary screen* secara manual atau menggunakan mesin.

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
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan Keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang zat peka cahaya

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang alat *coating* atau mesin *coating*

3.1.3 Pengetahuan tentang proses *coating*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan alat *coating* atau mesin *coating*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, adalah:

5.1 Pemeriksaan kerataan hasil *coating* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan durasi waktu pengeringan dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaaan kestabilan temperatur dilakukan sesuai prosedur

5.4 Penanganan hasil *coating* dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.007.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Pemindahan Gambar**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pemindahan gambar pada <i>flat screen</i> dan/atau <i>rotary screen</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 <i>Flat screen</i> atau <i>rotary screen</i> yang telah dilapisi zat peka cahaya disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Gambar yang akan dipindahkan disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Alat pemindahan gambar disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan pemindahan gambar	2.1 Gambar yang akan dipindahkan dipasang pada alat pemindahan gambar. 2.2 Pemindahan gambar dilakukan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan posisi gambar pada alat pemindahan gambar diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kerataan pembebanan pada <i>flat screen</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kekuatan cahaya (matahari/lampu) dan lamanya penyinaran diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Hasil penyinaran ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada alat pemindahan gambar pada <i>flat screen</i> atau <i>rotary screen</i> diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Alat pemindahan gambar dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada form instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen* secara manual atau dengan alat *exposure*, melakukan pemindahan gambar, mengendalikan parameter, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan dalam proses pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Flat screen/rotary screen*

2.1.2 Sumber penyinaran

2.1.3 Alat pemindahan gambar

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Gambar *film*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen*

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen*.

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.

2. Persyaratan kompetensi

Unit Kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen*

3.1.2 Pengetahuan tentang kekuatan penyinaran, waktu penyinaran dan jarak penyinaran

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memasang gambar pada posisi yang tepat pada *flat screen* atau *rotary screen*

3.2.2 Mengoperasikan alat pemindahan gambar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis untuk mengetahui kondisi pekerjaan dalam mendukung unit kompetensi ini sebagai berikut:

5.1 Pemeriksaan kerataan posisi gambar pada alat pemindahan gambar dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan kerataan pembebanan pada *flat screen* dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaan kekuatan penyinaran (cahaya matahari/lampu) dan lamanya penyinaran dilakukan sesuai prosedur

5.4 Penanganan hasil penyinaran dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.008.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Pemindahan Gambar pada Rotary Screen Menggunakan CAM Wax Jet**

DISKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pemindahan gambar pada *rotary screen* menggunakan *CAM Wax Jet*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pemindahan gambar pada <i>rotary screen</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Alat <i>CAM wax jet</i> disiapkan sesuai Prosedur. 1.3 <i>Nozzle</i> tinta <i>wax jet</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.4 <i>Rotary screen</i> disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan pemindahan gambar pada <i>rotary screen</i>	2.1 <i>Rotary screen</i> ditempatkan pada alat <i>CAM wax jet</i> sesuai prosedur. 2.2 Alat <i>CAM wax jet</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Ukuran dan kerataan desain dengan <i>setting CAM wax jet</i> diatur sesuai prosedur. 3.2 Separasi warna hasil desain dengan <i>setting CAM wax jet</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kesesuaian hasil pemindahan gambar dengan desain diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Hasil pemindahan gambar ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada pemindahan gambar pada <i>rotary screen</i> dengan <i>CAM wax jet</i> diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Alat <i>CAM wax jet</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL:

1. Konteks variabel

Unit kompetensi ini berlaku menyiapkan operasi pemindahan gambar pada *rotary screen* menggunakan *CAM wax jet*, melakukan pemindahan gambar pada *rotary screen*, mengendalikan parameter, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan dalam melakukan pemindahan gambar pada *rotary screen* menggunakan *CAM wax jet* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Rotary screen*

2.1.2 Alat *CAM wax jet*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Gambar *film*

2.2.2 Tinta *wax jet*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pengoperasian *CAM wax jet*

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan pemindahan gambar pada *rotary screen* menggunakan *CAM wax jet*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, ddemonstrasi/praktek dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi.

2. Persyaratan kompetensi

Unit Kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar *rotary screen*

3.1.2 Pengetahuan dasar teknis pemindahan gambar pada *rotary screen* menggunakan *CAM wax jet*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memasang gambar pada *rotary screen*

3.2.2 Mengoperasikan *CAM wax jet*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis untuk mengetahui kondisi pekerjaan untuk diperhatikan dalam mendukung unit kompetensi ini, sebagai berikut:

5.1 Pengaturan ukuran dan kerataan desain dengan *setting CAM wax jet* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan separasi warna hasil desain dengan *setting CAM wax jet* dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaan kesesuaian hasil pemindahan gambar dengan desain dilakukan sesuai prosedur

5.4 Penanganan hasil pemindahan gambar dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.009.01

JUDUL UNIT : Melakukan *Retusir dan Hardening*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *retusir dan hardening*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi <i>retusir dan hardening</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 <i>Lak</i> dan <i>hardener</i> dipilih sesuai instruksi kerja. 1.3 Peralatan <i>retusir</i> dan <i>hardening</i> disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan <i>retusir dan hardening</i>	2.1 <i>Screen</i> hasil pemindahan gambar diletakkan pada meja sesuai prosedur. 2.2 <i>Screen</i> hasil pemindahan gambar <i>diretusir</i> sesuai prosedur. 2.3 <i>Screen</i> hasil <i>retusir</i> di <i>hardening</i> sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan dan ketepatan hasil <i>retusir hardening</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian desain diperiksa sesuai Prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada peralatan diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Peralatan <i>retusir</i> dan <i>hardening</i> serta area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada <i>form</i> instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi *retusir dan hardening*, melakukan *retusir dan hardening*, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan *retusir dan hardening* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meja kerja untuk retusir dan *hardening*
 - 2.1.2 Peralatan retusir dan *hardening*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Lak dan *hardening*
 - 2.2.2 Rakel, kuas, jarum dan *cellotape*
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Prosedur melakukan *retusir* dan *hardening*
 - 4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja ditempat kerja
 - 4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan *retusir* dan *hardening*.
 - 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
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang *retusir* dan *hardening*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang desain *surface*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan *retusir* dan *hardening*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, adalah:

5.1 Pemeriksaan kerataan dan ketepatan hasil *retusir hardening* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan kesesuaian desain dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.010.01

**JUDUL UNIT : Melakukan Penandingan Warna (*Colour Matching*)
Secara Manual untuk Proses Pencapan**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan penandingan warna (*colour matching*) secara manual untuk proses pencapan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penandingan warna	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Kain sampel dan spesifikasi yang akan ditiru diidentifikasi. 1.3 Warna kain sampel yang akan ditiru ditandingkan dengan standar warna atau katalog warna. 1.4 Zat warna dan zat pembantu ditimbang sesuai prosedur. 1.5 Pasta cap dibuat sesuai prosedur.
2. Melakukan penandingan warna	2.1 Proses pencapan dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Warna kain hasil pencapan ditandingkan dengan kain sampel sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kondisi proses pencapan diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kesesuaian warna kain hasil pencapan diperiksa sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada alat diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Peralatan penandingan warna dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penandingan warna, melakukan penandingan warna, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan proses penandingan warna (*colour matching*) secara manual pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Timbangan

2.1.2 Peralatan pencapan (rakel dan *screen*)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain sampel yang akan ditiru

2.2.2 Peralatan gelas (pipet ukur, gelas ukur, piala gelas, pengaduk)

2.2.3 Standar warna atau katalog warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Prosedur penandingan warna

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penandingan warna (*colour matching*) secara 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

Unit kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya:

2.1 TEX. PT02.001.01 : Melakukan Penimbangan Zat Warna dan Zat Pembantu

2.2 C.131330.013.01 : Melakukan Pembuatan Pasta Cap

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penandingan warna (*colour matching*)

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang warna

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan pembuatan pasta cap

3.2.2 Melakukan penandingan warna

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan kondisi proses pencapan dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan kesesuaian warna kain hasil pencapan dengan warna kain sampel dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131331.011.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penandingan Warna (*Colour Matching*) Menggunakan Instrumen *Computer Colour Matching* untuk Proses Pencapan**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan penandingan warna (*colour matching*) menggunakan instrumen *computer colour matching* untuk proses pencapan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penandingan warna	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 <i>Computer colour matching</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Kain sampel berwarna dan spesifikasinya yang akan ditiru diukur dengan instrumen <i>computer colour matching</i> . 1.4 Zat warna dan zat pembantu ditimbang sesuai prosedur. 1.5 Pembuatan pasta cap dilakukan sesuai prosedur.
2. Melakukan penandingan warna	2.1 Proses pencapan dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Warna kain hasil pencapan diukur dengan instrumen <i>computer colour matching</i> sesuai prosedur. 2.3 Warna kain hasil pencapan ditandingkan dengan warna kain sampel menggunakan <i>computer colour matching</i> sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kondisi proses pencapan diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kesesuaian warna kain hasil pencapan dan warna kain sampel diperiksa sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada instrumen diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Peralatan dan instrumen <i>computer colour matching</i> serta area kerja dibersihkan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
4. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada <i>form</i> instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penandingan warna (*colour matching*), melakukan penandingan warna, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan penandingan warna (*colour matching*) menggunakan instrumen *computer colour matching* untuk proses pencapan pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Instrumen *computer colour matching*

2.1.2 Peralatan gelas (pipet ukur, gelas ukur, piala gelas, pengaduk)

2.1.3 Timbangan atau neraca

2.1.4 Peralatan pencapan (rakel dan *screen*)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain sampel berwarna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pembuatan pasta cap

4.2 SOP pengoperasian instrumen *computer colour matching*

4.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.4 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penandingan warna (*colour matching*) menggunakan instrumen *computer colour matching* untuk proses pencapan.
- 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 TEX. PT02.001.01 : Melakukan Penimbangan Zat Warna dan Zat Pembantu
- 2.2 C.131330.010.01 : Melakukan Proses Penandingan Warna (*Colour Matching*) Manual
- 2.3 C131330.013.01 : Melakukan Pembuatan Pasta Cap

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penandingan warna
- 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang warna
- 3.1.3 Pengetahuan dasar tentang teknis/pengoperasian instrumen *computer colour matching*

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan pengoperasian instrumen *computer colour matching*
- 3.2.2 Memasang posisi kain sampel berwarna dan kain hasil pencapan secara tepat pada instrumen
- 3.2.3 Melakukan teknis penandingan warna

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tanggung jawab
- 4.2 Disiplin
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan kondisi proses pencapan dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan kesesuaian warna kain hasil pencapan dan warna kain sampel dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.012.01

JUDUL UNIT : Melakukan Pembuatan Pengental

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan pembuatan pengental.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pembuatan pengental	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Zat pengental dan zat pembantu disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Alat pembuatan pengental disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan pembuatan pengental	2.1 Zat pengental dan zat pembantu dimasukkan ke dalam alat pembuatan pengental sesuai prosedur. 2.2 Alat pembuatan pengental dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 RPM pengaduk alat pembuatan pengental diatur sesuai prosedur. 3.2 Kekentalan dan kerataan pengental diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Hasil pembuatan pengental ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada alat pembuatan pengental diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Alat pembuatan pengental dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembuatan pengental, melakukan pembuatan pengental, mengendalikan parameter, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk pembuatan pengental pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Timbangan

2.1.2 Alat pembuatan pengental (*stirrer*)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Timbangan

2.2.2 Pengukur kekentalan (*Viscometer*)

2.2.3 Bejana pengental

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pengoperasian alat pembuatan pengental

4.2 Prosedur pembuatan pengental

4.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.4 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pembuatan pengental

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

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan dasar

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang berbagai jenis pengental

- 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang alat pembuatan pengental
 - 3.1.3 Pengetahuan dasar tentang cara pembuatan pengental
 - 3.1.4 Pengetahuan dasar tentang alat pengukur kekentalan (*viscometer*)
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan alat pembuatan pengental
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tanggung jawab
 - 4.2 Disiplin
 - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, adalah:

 - 5.1 Pemeriksaan RPM pengaduk alat pembuatan pengental dilakukan sesuai prosedur
 - 5.2 Pemeriksaan kekentalan dan kerataan pengental dilakukan sesuai prosedur
 - 5.3 Penangan hasil pembuatan pengental dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.013.01

JUDUL UNIT : Melakukan Pembuatan Pasta Cap

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk melakukan pembuatan pasta cap.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi pembuatan pasta cap	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Zat-zat pembuatan pasta cap disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.3 Alat pembuatan pasta cap disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan pembuatan pasta cap	2.1 Jumlah pengental yang diperlukan disiapkan sesuai prosedur. 2.2 Zat-zat pembuatan pasta cap dilarutkan sesuai prosedur. 2.3 Pengental dan zat-zat pembuatan pasta cap dimasukkan ke dalam alat pembuatan pasta cap sesuai prosedur. 2.4 Alat pembuatan pasta cap dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 RPM pengaduk alat pembuatan pasta cap diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kekentalan dan kerataan pasta cap diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Hasil pembuatan pasta cap ditangani sesuai instruksi kerja.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada alat pembuatan pasta cap diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Alat pembuatan pasta cap dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembuatan pasta cap, melakukan pembuatan pasta cap, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan proses pembuatan pasta cap pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pembuatan pasta cap (*stirrer*)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Timbangan

2.2.2 Pengukur kekentalan (*viscometer*)

2.2.3 Tanki pasta cap

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pengoperasian alat pembuatan pasta cap

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pembuatan pasta cap.

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
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan dasar

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pasta cap

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang alat pengukur kekentalan
(*viscometer*)

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang teknis pembuatan pasta cap

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan alat pembuatan pasta cap

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan RPM pengaduk alat pembuatan pasta cap dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan kekentalan dan rata-rata pasta cap dilakukan sesuai prosedur

5.3 Penanganan hasil pembuatan pasta cap dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.014.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Proses *Proofing***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan proses *proofing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses <i>proofing</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Peralatan <i>proofing</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Pasta cap disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Kain disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses <i>proofing</i>	2.1 Pasta cap dituangkan pada <i>screen</i> . 2.2 Kain dipasang pada peralatan <i>proofing</i> . 2.3 Proses <i>proofing</i> dilakukan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian warna dan kerataan warna desain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Ketersediaan pasta cap diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kesesuaian waktu dan temperatur pengeringan diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kesesuaian waktu dan temperatur fiksasi diperiksa sesuai prosedur. 3.5 Kain hasil <i>proofing</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada alat <i>proofing</i> diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Peralatan <i>proofing</i> dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada <i>form</i> instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses *proofing*, melakukan proses *proofing*, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan proses *proofing* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Pasta cap

2.1.2 Peralatan *proofing*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain untuk proses *proofing*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Standar Prosedur Pengoperasian (SOP) *proofing*

4.2 Standar Prosedur Pengoperasian (SOP) peralatan *proofing*

4.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.4 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses *proofing*.

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
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pasta cap

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang teknis pencapan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan proses *proofing* (pencapan)

3.2.2 Menangani kain hasil *proofing*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan kesesuaian warna dan kerataan warna hasil *proofing*
dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan ketersediaan pasta cap dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaan waktu dan suhu pengeringan dilakukan sesuai
prosedur

5.4 Pemeriksaan waktu dan suhu fiksasi dilakukan sesuai prosedur

5.5 Penanganan kain hasil *proofing* dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : **C.131330.015.01**

JUDUL UNIT : **Melakukan Pencapan *Flat Screen***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan pencapan *flat screen* dengan metode sablon atau menggunakan mesin *flat screen*

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pencapan	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Meja dan/atau <i>blanket conveyor</i> diperiksa sesuai prosedur. 1.3 Kain dipasang pada meja dan/atau <i>blanket conveyor</i> sesuai prosedur. 1.4 Mesin flat screen disiapkan sesuai prosedur. 1.5 Pasta cap disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan operasi pencapan	2.1 Penyablonan dilakukan sesuai SOP. 2.2 Mesin pencapan <i>flat screen</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan kain pada meja dan/atau <i>blanket conveyor</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Tekanan rakel dan frekuensi perakelan diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Ketersediaan pasta cap pada <i>flat screen</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Ketepatan desain diidentifikasi sesuai prosedur. 3.5 Kain hasil pencapan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada operasi pencapan diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Meja dan/atau mesin <i>flat screen</i> beserta area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pencapan, melakukan operasi pencapan, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pencapan *flat screen* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Flat screen*

2.1.2 Meja pencapan

2.1.3 Mesin pencapan *flat screen*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Rakel

2.2.2 Pasta cap

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pencapan sablon

4.2 SOP pengoperasian mesin pencapan *flat screen*

4.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.4 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pencapan *flat screen*.

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
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang cara pencapan *flat screen*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan pencapan sablon dan/atau mengoperasikan mesin
pencapan *flat screen*

3.2.2 Menangani hasil pencapan *flat screen*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan kerataan kain pada meja pencapan dan/atau *blanket conveyor* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan tekanan rakel dan frekuensi perakelan dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaan ketersediaan pasta cap pada *flat screen* dilakukan sesuai prosedur

5.4 Pemeriksaan ketepatan desain dilakukan sesuai prosedur

5.5 Penangan kain hasil pencapan dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.016.01

JUDUL UNIT : Melakukan Pencapan *Rotary Screen*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan pencapan menggunakan mesin pencapan *rotary screen*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pencapan menggunakan mesin <i>rotary screen</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Mesin pencapan <i>rotary screen</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Penyetelan <i>rotary screen</i> pada mesin dilakukan sesuai SOP. 1.4 Pasta cap disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan operasi pencapan	2.1 Kain dipasang pada <i>blanket conveyor</i> sesuai prosedur. 2.2 Mesin pencapan <i>rotary screen</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Tekanan rakel diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Frekuensi perakelan diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Ketersediaan pasta cap pada <i>rotary screen</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Ketepatan desain diperiksa sesuai prosedur. 3.5 Kain hasil pencapan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada mesin <i>rotary screen</i> diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>rotary screen</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pencapan menggunakan mesin *rotary screen*, melakukan operasi pencapan, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pencapan menggunakan mesin pencapan *rotary screen* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pencapan *rotary screen*

2.2 Perlengkapan

(Tidak ada.)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pengoperasian mesin pencapan *rotary screen*

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pencapan menggunakan mesin pencapan *rotary screen*

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
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang cara pencapan menggunakan mesin pencapan *rotary screen*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang cara penanganan kain hasil pencapan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan pencapan dengan mesin pencapan *rotary screen*

3.2.2 Mengoperasikan mesin *rotary screen*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan tekanan rakel dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan frekuensi perakelan dilakukan sesuai SOP

5.3 Pemeriksaan ketersediaan pasta cap pada *rotary screen* dilakukan sesuai prosedur

5.4 Pemeriksaan ketepatan desain dilakukan sesuai prosedur

5.5 Penanganan kain hasil pencapan dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.017.01

JUDUL UNIT : Melakukan Pencapan *Digital*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pencapan menggunakan mesin pencapan *digital*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pencapan menggunakan mesin pencapan <i>digital</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Mesin pencapan <i>digital</i> disiapkan sesuai SOP. 1.3 Program desain disiapkan sesuai SOP. 1.4 Kain yang akan dicap disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan operasi pencapan	2.1 Kain yang akan dicap dipasang sesuai prosedur. 2.2 Mesin pencapan <i>digital</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses pencapan	3.1 Ketepatan pemasangan kain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Ketersediaan tinta cap diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kebersihan <i>print head</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kerataan hasil pencapan diperiksa sesuai prosedur. 3.5 Kain hasil pencapan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan pada mesin pencapan <i>digital</i> diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin pencapan <i>digital</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pencapan menggunakan mesin pencapan *digital*, melakukan pencapan, mengendalikan parameter, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan proses pencapan menggunakan mesin pencapan *digital* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pencapan *digital*

2.2 Perlengkapan

(Tidak ada.)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pengoperasian mesin pencapan *digital*

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan melakukan pencapan menggunakan mesin pencapan *digital*.

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.

2. Persyaratan penilaian kompetensi

Unit Kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang komputer desain

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin pencapan *digital*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Pengoperasian mesin pencapan *digital*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang merupakan kondisi kerja untuk diperhatikan dalam mendukung unit kompetensi ini adalah sebagai berikut:

5.1 Pemeriksaan ketepatan pemasangan kain dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan ketersediaan tinta pencapan dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaan *print head* dilakukan sesuai prosedur

5.4 Pemeriksaan kerataan hasil pencapan dilakukan sesuai prosedur

5.5 Penanganan kain hasil pencapan dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.018.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode Air Hanging**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *air hanging*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses fiksasi hasil pencapan metode air hanging	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Alat dan ruang <i>air hanging</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Suhu ruang <i>air hanging</i> diatur sesuai prosedur. 1.4 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan fiksasi metode air hanging	2.1 Kain hasil pencapan digantung dalam ruang <i>air hanging</i> sesuai prosedur. 2.2 Fiksasi <i>air hanging</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Suhu, dan waktu fiksasi diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kain hasil fiksasi ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Ruang <i>air hanging</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk dengan menyiapkan operasi proses fiksasi hasil pencapan dengan metode *air hanging*, melakukan operasi fiksasi *air hanging*, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan dengan metode *air hanging* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Ruang *air hanging*

2.1 Perlengkapan

2.2.1 Alat pengatur suhu

2.2.2 Alat pengatur waktu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP untuk fiksasi metode *air hanging*

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *air hanging*.

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
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang fiksasi hasil pencapan metode *air hanging*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang cara penanganan fiksasi hasil pencapan metode *air hanging*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan fiksasi metode *air hanging*

3.2.2 Menangani kain hasil fiksasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan suhu dan waktu fiksasi dilakukan sesuai prosedur

5.2 Penanganan kain hasil fiksasi dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.019.01

JUDUL UNIT : Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode Steaming

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan dengan metode *steaming*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses operasi fiksasi hasil pencapan dengan metode <i>steaming</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Mesin <i>steaming</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Suhu, waktu dan kelembaban dan tekanan ruang <i>steaming</i> diatur sesuai prosedur. 1.4 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan <i>steaming</i>	2.1 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi dipasang pada mesin <i>steaming</i> sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>steaming</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Suhu, kelembaban dan waktu normal <i>steaming</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Suhu dan waktu HT <i>steaming</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Tekanan, suhu, dan waktu <i>pressure steaming</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil fiksasi ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi pada mesin diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>steaming</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses fiksasi hasil pencapan dengan metode *steaming* (*normal steaming*, *HT steaming* dan *pressure steaming*), melakukan fiksasi, mengendalikan parameter, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan proses fiksasi hasil pencapan metode *steaming* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *steaming* (*normal steaming* atau *HT steaming* atau *pressure steaming*)

2.2 Perlengkapan

(Tidak ada.)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada)

4. Norma dan standar

4.1 SOP untuk fiksasi metode *steaming*

4.2 SOP pengoperasian mesin *steaming*

4.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.4 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *steaming*.

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

2. Persyaratan kompetensi

Unit Kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan Keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar cara fiksasi metode *steaming*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *steaming*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *steaming*

3.2.2 Menangani kain hasil fiksasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang merupakan kondisi kerja untuk diperhatikan dalam mendukung unit kompetensi ini adalah sebagai berikut:

5.1 Pemeriksaan suhu, kelembaban dan waktu normal *steaming* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan suhu dan waktu HT *steaming* dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaan tekanan, suhu, dan waktu *pressure steaming* dilakukan sesuai prosedur

5.4 Penanganan kain hasil fiksasi dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.020.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode *Flash Ageing***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *Flash Ageing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses fiksasi metode flash ageing	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Mesin <i>flash ageing</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Larutan <i>padding</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.4 WPU <i>padder</i> , suhu dan kelembaban ruang <i>flash ageing</i> diatur sesuai prosedur.
2. Melakukan fiksasi	2.1 Larutan <i>padding</i> disuapkan pada mesin <i>padding</i> sesuai prosedur. 2.2 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi dipasang pada mesin <i>flash ageing</i> sesuai prosedur. 2.3 Mesin <i>flash ageing</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan WPU <i>padding</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Keteraturan penyuaipan larutan <i>padding</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Suhu, kelembaban ruang <i>flash ageing</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kecepatan mesin <i>flash ageing</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.5 Kain hasil <i>flash ageing</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>flash ageing</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses fiksasi metode *flash ageing*, melakukan fiksasi, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan metode *flash ageing* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *flash ageing*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Larutan *padding*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pengoperasian mesin *flash ageing*

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *flash ageing*.

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

2. Persyaratan kompetensi

Unit kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang fiksasi metode *flash ageing*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *flash ageing*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *flash ageing*

3.2.2 Menangani kain hasil fiksasi metode *flash ageing*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan kerataan WPU *padding* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan keteraturan penyuapan larutan *padding* dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaan suhu, kelembaban ruang *flash ageing* dilakukan sesuai prosedur

5.4 Pemeriksaan kecepatan mesin dilakukan sesuai prosedur

5.5 Penanganan kain hasil fiksasi dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT	: C.131330.021.01
JUDUL UNIT	: Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode Termofiksasi Menggunakan Mesin Termofiksasi (<i>Baking</i> atau <i>Thermosol</i> atau <i>Curing</i>)
DESKRIPSI UNIT	: Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan fiksasi hasil pencapan metode termofiksasi menggunakan mesin termofiksasi (<i>baking</i> atau <i>thermosol</i> atau <i>curing</i>).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses fiksasi metode termofiksasi	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Mesin termofiksasi diperiksa sesuai prosedur. 1.3 Suhu ruang pemanas diatur sesuai prosedur. 1.4 Kecepatan mesin termofiksasi diatur sesuai prosedur. 1.5 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan fiksasi metode termofiksasi	2.1 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi dipasang pada mesin termofiksasi sesuai prosedur. 2.2 Mesin termofiksasi dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kecepatan mesin termofiksasi dan suhu diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kain hasil fiksasi ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin termofiksasi dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses fiksasi dengan metode termofiksasi, melakukan operasi fiksasi metode termofiksasi, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan dengan metode termofiksasi menggunakan mesin termofiksasi (*baking* atau *thermosol* atau *curing*) pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin termofiksasi (*baking* atau *thermosol* atau *curing*)

2.1 Perlengkapan

(Tidak ada.)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP untuk fiksasi mesin termofiksasi

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan fiksasi hasil pencapan metode termofiksasi dengan mesin termofiksasi (*baking* atau *thermosol* atau *curing*).

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
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang metode termofiksasi

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin termofiksasi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin termofiksasi

3.2.2 Menangani kain hasil fiksasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini adalah:

5.1 Pemeriksaan kesesuaian kecepatan mesin dengan suhu dilakukan sesuai prosedur

5.2 Penanganan kain hasil fiksasi dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.022.01

JUDUL UNIT : Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode *Pad-Batch*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan dengan metode *Pad-Batch*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses fiksasi dengan metode <i>Pad-Batch</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Mesin <i>Pad-Batch</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 WPU dan kecepatan <i>padding</i> diatur sesuai prosedur. 1.4 Suhu, waktu dan kelembaban ruang <i>batching</i> diatur sesuai prosedur. 1.5 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan fiksasi dengan metode <i>pad-batch</i>	2.1 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi dipasang pada mesin <i>Pad-Batch</i> sesuai SOP. 2.2 Mesin <i>Pad-Batch</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Larutan <i>padding</i> dan WPU diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kecepatan <i>padding</i> dan <i>roller batching</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Suhu, kelembaban dan waktu <i>batching</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil fiksasi ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan pada mesin diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Pad batch</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Kontek variabel

Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses fiksasi dengan metode *Pad Batch*, melakukan fiksasi metode *Pad Batch*, mengendalikan parameter, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan metode *Pad Batch* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *pad batch*

2.2 Perlengkapan

(Tidak ada.)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pengoperasian mesin *pad batch*

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja ditempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *Pad Batch*.

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

2. Persyaratan kompetensi

Unit kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar metode fiksasi *Pad Batch*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *Pad Batch*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *Pad Batch*

3.2.2 Menangani kain hasil fiksasi

4. Sikap Kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang merupakan kondisi kerja untuk diperhatikan dalam mendukung unit kompetensi ini adalah sebagai berikut:

5.1 Pemeriksaan kesesuaian larutan dan kerataan *WPU* dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan kesesuaian kecepatan *padding* dan *roller batching* dilakukan sesuai prosedur

5.3 Pemeriksaan kesesuaian waktu fiksasi, suhu dan kelembaban dilakukan sesuai prosedur

5.4 Penangan kain hasil fiksasi dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131330.023.01

JUDUL UNIT : Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode *Wet Development*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan dengan metode *wet development*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi <i>wet development</i>	1.1 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Mesin <i>wet development</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Kecepatan dan suhu diatur sesuai prosedur. 1.4 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan fiksasi metode <i>wet development</i>	2.1 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi dipasang pada mesin <i>wet development</i> . 2.2 Mesin <i>wet development</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Larutan fiksasi diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Suhu dan kecepatan fiksasi diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kain pencapan hasil fiksasi ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan ringan pada mesin <i>wet development</i> diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>wet development</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Kontek variabel

Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses fiksasi metode *wet development*, melakukan fiksasi dengan metode *wet development*, mengendalikan parameter, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan metode *wet development* pada bidang industri pencapan.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *wet development*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Larutan fiksasi *wet development*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 SOP pengoperasian mesin *wet development*

4.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.3 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *wet development*.

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.

2. Persyaratan kompetensi

Unit kompetensi yang harus dikuasai sebelumnya
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar fiksasi metode *wet development*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *wet development*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *wet development*

3.2.2 Menangani kain pencapan hasil fiksasi

4. Sikap Kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang merupakan kondisi kerja untuk diperhatikan dalam mendukung unit kompetensi ini adalah sebagai berikut:

5.1 Pemeriksaan suhu dan kecepatan fiksasi dilakukan sesuai prosedur

5.2 Pemeriksaan larutan fiksasi dilakukan sesuai prosedur

5.3 Penanganan kain pencapan hasil fiksasi dilakukan sesuai prosedur

BAB III

KETENTUAN PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pencetakan Kain 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 25 Agustus 2014.

MENTERI
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI
REPUBLIK INDONESIA,



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