



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 206 TAHUN 2021

TENTANG

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

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,

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

b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Perajutan telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada 5 November 2020 di Jakarta;

c. bahwa sesuai surat Kepala Pusdiklat SDM Industri, Kementerian Perindustrian Nomor 505/BPSDMI.2/VI/2021 tanggal 15 Juni 2021 perihal permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Perajutan;

- d. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, huruf b, dan huruf c, perlu ditetapkan dengan Keputusan Menteri Ketenagakerjaan tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Perajutan;

- 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. Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);
 3. Undang-Undang Nomor 11 Tahun 2020 tentang Cipta Kerja (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 245, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6573); Undang-Undang
 4. 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);
 5. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 24);
 6. Peraturan Presiden Nomor 41 Tahun 2015 tentang Pembangunan Sumber Daya Industri (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 146, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5708);
 7. Peraturan Presiden Nomor 95 Tahun 2020 tentang Kementerian Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 213);
 8. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Pedoman Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);

9. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 258);
10. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 1 Tahun 2021 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Ketenagakerjaan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 108);

MEMUTUSKAN:

- Menetapkan : KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN TENTANG PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI TEKSTIL BIDANG INDUSTRI PERAJUTAN.
- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Perajutan sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.
- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan serta sertifikasi kompetensi.
- KETIGA : Pemberlakuan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dan penyusunan jenjang kualifikasi nasional sebagaimana dimaksud dalam Diktum KEDUA ditetapkan oleh Menteri Perindustrian dan/atau kementerian/lembaga teknis terkait sesuai dengan tugas dan fungsinya.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.

- KELIMA : Pada saat Keputusan Menteri ini mulai berlaku maka Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 243 Tahun 2014 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Produksi Industri Pada Kain Rajutan, dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.
- KEENAM : Keputusan Menteri ini mulai berlaku setelah 6 (enam) bulan sejak tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 31 Desember 2021

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 206 TAHUN 2021
TENTANG
PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
TEKSTIL BIDANG INDUSTRI PERAJUTAN

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

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

Data Badan Pusat Statistik (BPS) yang dirilis pada tahun 2018 menyebutkan bahwa sektor industri memberikan kontribusi terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) Nasional 2017 sebesar 20,16 persen atau sebesar Rp 13.588 Triliun di dalam pertumbuhan ekonomi nasional sebesar 5,07 persen. Sementara itu, industri tekstil dalam negeri mencatatkan pertumbuhan signifikan pada tahun lalu. Sepanjang 2017, industri tekstil dalam negeri mencatatkan pertumbuhan ekspor sebesar US\$ 12,4 miliar, atau tumbuh 6% secara *year on year (yoy)* dari 2016 yang mencapai US\$11,8 miliar.

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

skilled and talented labours yang merupakan tantangan bagi tenaga kerja Indonesia.

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

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

Selain untuk mencapai tujuan dan sasaran tersebut di atas, penyusunan SKKNI ini juga mempunyai kepentingan strategis untuk mendapatkan pengakuan secara internasional. Oleh karena itu dalam penyusunannya juga memperhatikan aspek-aspek untuk mendapatkan pengakuan tersebut, antara lain:

- (1) menyesuaikan penyusunan standar kompetensi tersebut dengan kebutuhan Industri Perajutan;
- (2) menggunakan rujukan dari standar-standar sejenis yang digunakan oleh negara lain atau standar internasional, agar di kemudian hari dapat dilakukan proses saling pengakuan (*Mutual Recognition Arrangement/MRA*); dan
- (3) penyusunan dilakukan bersama dengan para pemangku kepentingan mencakup asosiasi profesi, industri, lembaga pendidikan dan pelatihan profesi serta para pakar di bidang Industri Perajutan yang sesuai dengan

kebutuhan di Industri Tekstil dan Produk Tekstil (ITPT).

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

Tabel 1.1 Industri Tekstil Bidang Perajutan

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	13	Industri Tekstil
Bidang Industri	KNT	Perajutan (<i>knitting</i>)
Area Pekerjaan	01	Perencanaan Kegiatan Produksi
	02	<i>Human Resource Department</i> (HRD)
	03	Pelaksanaan Kegiatan Produksi
	04	Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin
	05	<i>Quality Control</i> (QC) Produksi

B. Pengertian

1. Perajutan yaitu proses pembuatan kain dengan teknik pembentukan jeratan.
2. Diagram proses yaitu diagram yang menunjukkan proses jalannya benang pada jarum.
3. Diagram jeratan yaitu diagram yang menunjukkan bentuk struktur jeratan pada kain rajut.
4. Diagram *cam* yaitu diagram yang menunjukkan susunan *cam* pada mesin rajut sesuai dengan konstruksi kain.
5. *Course* yaitu deretan jeratan ke arah lebar kain.
6. *Wale* yaitu deretan jeratan ke arah panjang kain.
7. *Feeder* yaitu salah satu elemen pada mesin rajut yang berfungsi untuk menyuapkan benang pada jarum.
8. Silinder yaitu salah satu elemen pada mesin rajut bundar yang berfungsi sebagai tempat kedudukan jarum ke arah vertikal.
9. *Dial* yaitu salah satu elemen pada mesin rajut bundar yang berfungsi sebagai tempat kedudukan jarum ke arah horizontal.

10. *Creel* yaitu tempat memasang benang pada mesin rajut.
11. *Warping* yaitu proses pembuatan gulungan benang pada *beam*.
12. *Run In Ratio* (RIR) yaitu perbandingan panjang benang yang digulung pada *beam* untuk setiap *guide bar*.
13. Diagram *lapping* yaitu diagram yang menunjukkan jalannya benang pada jarum di mesin rajut lusi.
14. Dadu yaitu alat untuk mengatur corak/desain pada mesin rajut lusi.
15. *Guide bar* yaitu alat untuk menyuapkan benang pada jarum di mesin rajut lusi.
16. *Run in per rack* yaitu panjang penyuaipan benang setiap 1 *rack* (1 *rack* = 48 *course*).
17. *Needle bed* yaitu tempat kedudukan jarum di mesin rajut datar.
18. Mesin *linking* yaitu mesin yang berfungsi untuk menyambungkan komponen-komponen dari kain rajut.
19. *Needle bar* yaitu jarum pada mesin rajut lusi.
20. *Sinker* yaitu salah satu elemen pada mesin rajut yang berfungsi untuk membantu menahan jeratan.
21. *Block cam* yaitu satu *block* susunan *cam* di mesin rajut.
22. Gramasi yaitu ukuran berat kain per satuan luas (per meter persegi)
23. *Yarn length* yaitu panjang benang yang disuapkan untuk setiap satu kali putaran silinder.
24. *Single knit* yaitu jenis mesin rajut bundar yang memiliki satu tempat jarum (silinder).
25. *Double knit* yaitu jenis mesin rajut bundar yang memiliki dua tempat jarum (silinder dan *dial*).

C. Penggunaan SKKNI

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

1. Untuk institusi pendidikan dan pelatihan
 - a. Memberikan informasi untuk pengembangan program dan kurikulum.
 - b. Sebagai acuan dalam penyelenggaraan pelatihan, penilaian, dan sertifikasi.

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

D. Komite Standar Kompetensi

1. Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian dibentuk berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Nomor 1456 Tahun 2019 tanggal 9 September 2019. Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian sebagai berikut.

Tabel 1.2 Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri

NO	JABATAN	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Pengarah
2.	Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil	Kementerian Perindustrian	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Direktur Jenderal Industri Logam Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Pengarah

NO	JABATAN	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
6.	Direktur Jenderal Industri Kecil, Menengah, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Pengarah
7.	Direktur Jenderal Ketahanan, Perwilayahan, dan Akses Industri Internasional	Kementerian Perindustrian	Pengarah
8.	Kepala Badan Pengembangan Sumber Daya Manusia Industri	Kementerian Perindustrian	Ketua
9.	Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
10.	Kepala Biro Hukum	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
11.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
12.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
15.	Direktur Industri Minuman, Hasil Tembakau, dan Bahan Penyegar	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil	Kementerian Perindustrian	Anggota
17.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Direktur Industri Kimia Hulu	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO	JABATAN	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
19.	Direktur Industri Kimia Hilir dan Farmasi	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur Indsutri Semen, Keramik, dan Bahan Galian Nonlogam	Kementerian Perindustrian	Anggota
21.	Direktur Industri Tekstil, Kulit, dan Alas Kaki	Kementerian Perindustrian	Anggota
22.	Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota
23.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota
24.	Direktur Industri Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
25.	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kementerian Perindustrian	Anggota
26.	Direktur Industri Maritim, Alat Transportasi, dan Alat Pertahanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
27.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kementerian Perindustrian	Anggota
28.	Direktur Jenderal Industri Kecil, Menengah dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
29.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Kecil, Menengah, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
30.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Pangan, Barang dari	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO	JABATAN	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
	Kayu, dan Furnitur		
31.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Kimia, Sandang, Kerajinan, dan Industri Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
32.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Logam, Mesin, Elektronika, dan Alat Angkut	Kementerian Perindustrian	Anggota
33.	Sekretaris Direktorat Jenderal Ketahanan, Perwilayahan, dan Akses Industri Internasional	Kementerian Perindustrian	Anggota
34.	Direktur Akses Sumber Daya Industri dan Promosi Internasional	Kementerian Perindustrian	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan Keputusan Kepala Badan Pengembangan Sumber Daya Manusia Industri Kementerian Perindustrian selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor: 687 Tahun 2020 tentang Tim Perumus Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Industri Perajutan.

Tabel 1.3 Susunan Tim Perumus RSKKNI Bidang Industri Tekstil Sub Bidang Perajutan

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Gunawan	Politeknik STTT Bandung	Ketua
2.	Ronald Santana	PT Groz Beeckert	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
3.	Eko Taufan Rasphaty	PT Indo Taichen Textile Industry	Anggota
4.	Peri Sutardi	PT Central Texindo	Anggota
5.	Giarto	Politeknik STTT Bandung	Anggota
6.	Atin Sumihartati	Politeknik STTT Bandung	Anggota
7.	Abdurrohman	Politeknik STTT Bandung	Anggota
8.	Hariyanto	Direktorat Industri Tekstil, Kulit, dan Alas Kaki	Anggota
9.	Esti Wulandari	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikator dibentuk berdasarkan Keputusan Kepala Badan Pengembangan Sumber Daya Manusia Industri Kementerian Perindustrian Selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor: 688 Tahun 2020 tentang Tim Verifikasi Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Industri Perajutan.

Tabel 1.4 Susunan Tim Verifikasi RSKKNI Bidang Industri Tekstil Sub Bidang Perajutan

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Muhammad Fajri	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Ketua
2.	Taufik Munandar	Politeknik STTT Bandung	Anggota
3.	Ridho Befandri	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Anggota

BAB II
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Kompetensi Bidang Perajutan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Memproses benang menjadi kain rajut sesuai persyaratan konsumen	Merencanakan dan mengendalikan produksi/ <i>Production Planning and Inventory Control</i> (PPIC)	Mengorganisir pekerjaan	Merencanakan kebutuhan tenaga kerja*
			Melakukan pembagian pekerjaan*
			Menyusun prosedur kerja*
			Melakukan supervisi*
			Mengawasi pelaksanaan pekerjaan*
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja*
			Menyusun sasaran mutu*
		Merencanakan produksi	Menghitung kapasitas produksi*
			Membuat alur proses produksi*
			Membuat standar <i>waste</i> *
			Menganalisis pesanan konsumen*
			Merencanakan kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu*
			Merencanakan proses produksi*
			Menghitung harga pokok produksi*

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengembangkan produk*
			Membuat standar mutu produk*
			Menghitung harga pokok produksi*
			Memeriksa konstruksi kain rajut datar**
			Memeriksa konstruksi kain rajut bundar**
			Memeriksa konstruksi kain rajut lusi**
			Merencanakan penyetelan mesin rajut datar manual**
			Merencanakan penyetelan mesin rajut datar otomatis**
			Merencanakan penyetelan mesin rajut bundar <i>single knit</i> **
			Merencanakan penyetelan mesin rajut bundar <i>double knit</i> **
			Merencanakan penyetelan mesin hani (<i>warping</i>) rajut lusi**
			Merencanakan penyetelan mesin rajut lusi**
		Mengendalikan persediaan	Memeriksa persediaan bahan baku dan bahan pembantu*

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		<i>(Inventory Control)</i>	Mengevaluasi persediaan bahan baku dan bahan pembantu*
			Mengevaluasi realisasi produksi*
	Melaksanakan proses produksi	Mengorganisir pekerjaan	Merencanakan kebutuhan tenaga kerja*
			Melakukan pembagian pekerjaan*
			Menyusun prosedur kerja*
			Menyusun sasaran mutu*
		Melaksanakan produksi	Mengoperasikan program <i>Computer Aided Design</i> (CAD) kain rajut datar**
			Mengoperasikan mesin rajut datar manual**
			Mengoperasikan mesin rajut datar otomatis**
			Mengoperasikan mesin <i>linking</i> **
			Mengoperasikan mesin rajut bundar **
			Mengoperasikan mesin rajut kaus kaki
			Mengoperasikan mesin hani (<i>warping</i>) rajut lusi**
			Mengoperasikan program <i>Computer</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			<i>Aided Design</i> (CAD) kain rajut lusi
			Mengoperasikan mesin rajut lusi**
			Mencucuk benang pada mesin rajut lusi**
			Melaksanakan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)*
		Mengendalikan proses produksi	Memeriksa persediaan bahan baku dan bahan pembantu*
			Menghitung volume produksi*
			Mengevaluasi efisiensi produksi*
			Mengevaluasi kinerja mesin produksi*
			Melakukan supervisi*
			Mengawasi pelaksanaan pekerjaan*
			Menyelesaikan masalah produksi*
			Menangani keluhan kualitas produk*
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja*
			Membuat laporan*
		Mengorganisir pekerjaan	Menyusun sasaran mutu*

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
	Memelihara dan memperbaiki mesin		Merencanakan pemeliharaan mesin*
			Merencanakan kebutuhan suku cadang*
			Menyusun prosedur kerja*
			Merencanakan kebutuhan tenaga kerja*
			Melakukan pembagian pekerjaan*
		Memelihara mesin	Merawat mesin rajut datar manual**
			Merawat mesin rajut datar otomatis**
			Merawat mesin rajut bundar <i>single knit</i> **
			Merawat mesin rajut bundar <i>rib</i> **
			Merawat mesin rajut bundar <i>interlock</i> **
			Merawat mesin rajut kaus kaki
			Merawat mesin hani (<i>warping</i>) rajut lusi**
			Merawat mesin rajut lusi **
		Menyetel mesin	Menyetel mesin rajut datar manual**
			Menyetel mesin rajut datar otomatis**

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Menyetel mesin rajut bundar <i>single knit</i> **
			Menyetel mesin rajut bundar <i>rib</i> **
			Menyetel mesin rajut bundar <i>interlock</i> **
			Menyetel mesin rajut kaus kaki
			Menyetel mesin hani (<i>warping</i>) rajut lusi**
			Menyetel mesin rajut lusi **
			Menyetel <i>beam</i> pada mesin rajut lusi**
		Mengendalikan kegiatan pemeliharaan dan perbaikan	Mengevaluasi kinerja mesin-mesin produksi*
			Mengevaluasi ketersediaan suku cadang*
			Mengevaluasi kualitas suku cadang*
			Melakukan supervisi*
			Mengawasi pelaksanaan pekerjaan*
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja*
			Membuat laporan*
	Mengendalian kualitas	Mengorganisir pekerjaan	Menyusun sasaran mutu*
			Menyusun rencana

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			kebutuhan tenaga kerja*
			Menyusun prosedur kerja*
			Melakukan pembagian pekerjaan*
			Melakukan supervisi*
			Mengawasi pelaksanaan pekerjaan*
			Membuat standar mutu produk*
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja*
		Melakukan pengendalian mutu Produk	Menguji gramasi kain**
			Menguji kekuatan jebol kain**
			Memeriksa mutu kain rajut datar**
			Menentukan <i>grade</i> kain rajut**
		Mengendalikan kegiatan pengendalian kualitas	Menangani keluhan kualitas produk*
			Melakukan supervisi*
			Mengevaluasi kinerja mesin produksi*
			Mengawasi pelaksanaan pekerjaan*
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja*
			Membuat laporan*

Keterangan:

Fungsi dasar yang diberi tanda (*) diadopsi dari SKKNI Nomor 55 Tahun 2021 Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Manajerial.

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

B. Daftar Unit Kompetensi

No.	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	2	3
1.	C.13KNT01.001.2	Menguji Konstruksi Kain Rajut Datar
2.	C.13KNT01.002.2	Menguji Konstruksi Kain Rajut Bundar
3.	C.13KNT01.003.2	Menguji Konstruksi Kain Rajut Lusi
4.	C.13KNT01.004.2	Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Datar Manual
5.	C.13KNT01.005.2	Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Datar Otomatis
6.	C.13KNT01.006.2	Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
7.	C.13KNT01.007.2	Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Bundar <i>Double Knit</i>
8.	C.13KNT01.008.2	Merencanakan Penyetelan Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
9.	C.13KNT01.009.2	Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Lusi
10.	C.13KNT04.010.2	Menyetel Mesin Rajut Datar Manual
11.	C.13KNT04.011.2	Menyetel Mesin Rajut Datar Otomatis
12.	C.13KNT04.012.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
13.	C.13KNT04.013.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Double Knit Rib</i>
14.	C.13KNT04.014.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Double Knit Interlock</i>
15.	C.13KNT04.015.2	Menyetel Mesin Rajut Kaus Kaki
16.	C.13KNT04.016.2	Menyetel Mesin Penghanian (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
17.	C.13KNT04.017.2	Menyetel Mesin Rajut Lusi
18.	C.13KNT04.018.2	Menyetel <i>Beam</i> pada Mesin Rajut Lusi

No.	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	2	3
19.	C.13KNT03.019.2	Mengoperasikan Program <i>Computer Aided Design</i> (CAD) Kain Rajut Datar
20.	C.13KNT03.020.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
21.	C.13KNT03.021.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Otomatis
22.	C.13KNT03.022.2	Mengoperasikan Mesin <i>Linking</i>
23.	C.13KNT03.023.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
24.	C.13KNT03.024.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Kaus Kaki
25.	C.13KNT03.025.2	Mengoperasikan Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
26.	C.13KNT03.026.2	Mengoperasikan Program <i>Computer Aided Design</i> (CAD) Kain Rajut Lusi
27.	C.13KNT03.027.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi
28.	C.13KNT03.028.2	Mencucuk Benang pada Mesin Rajut Lusi
29.	C.13KNT04.029.2	Merawat Mesin Rajut Datar Manual
30.	C.13KNT04.030.2	Merawat Mesin Rajut Datar Otomatis
31.	C.13KNT04.031.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
32.	C.13KNT04.032.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Rib</i>
33.	C.13KNT04.033.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Interlock</i>
34.	C.13KNT04.034.2	Merawat Mesin Rajut Kaus Kaki
35.	C.13KNT04.035.2	Merawat Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
36.	C.13KNT04.036.2	Merawat Mesin Rajut Lusi
37.	C.13KNT05.037.2	Menguji Gramasi Kain
38.	C.13KNT05.038.2	Menguji Kekuatan Jebol Kain Rajut
39.	C.13KNT05.039.2	Memeriksa Mutu Kain Rajut Datar
40.	C.13KNT05.040.2	Menentukan <i>Grade</i> Kain Rajut

C. Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.13KNT01.001.2

JUDUL UNIT : Menguji Konstruksi Kain Rajut Datar

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menguji konstruksi kain rajut datar di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengujian konstruksi kain rajut datar	1.1 Sampel disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.2 Pola produk kain rajut diidentifikasi. 1.3 Jenis rajutan diidentifikasi. 1.4 Diagram proses diidentifikasi. 1.5 Diagram jeratan diidentifikasi. 1.6 Jenis benang diidentifikasi. 1.7 Nomor benang diidentifikasi. 1.8 Kerapatan kain diidentifikasi. 1.9 Tarikan kain rajut diidentifikasi. 1.10 Lebar kain rajut diidentifikasi. 1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.12 Peralatan pengujian disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.13 Kartu hasil pengujian disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan prosedur pengujian konstruksi kain rajut datar	2.1 K3 diterapkan sesuai prosedur. 2.2 Pola produk kain rajut datar diperiksa sesuai dengan sampel produk. 2.3 Jumlah panel dihitung sesuai dengan sampel produk. 2.4 Jenis rajutan diperiksa sesuai dengan sampel produk kain rajut. 2.5 Diagram proses digambar sesuai dengan jenis rajutan. 2.6 Jenis benang diperiksa sesuai dengan instruksi kerja. 2.7 Nomor benang dihitung sesuai instruksi kerja. 2.8 Susunan benang diperiksa sesuai konstruksi kain. 2.9 Kerapatan kain diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.10 Tarikan kain diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.11 Berat kain ditimbang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.12 Lebar kain ditentukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.13 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan sampel dan memeriksa parameter konstruksi kain rajut datar.
 - 1.2 Sampel mencakup dan tidak terbatas pada contoh kain rajut dan data teknis kain.
 - 1.3 Pola produk mencakup dan tidak terbatas pada bagian dan ukuran panel.
 - 1.4 Jenis rajutan mencakup dan tidak terbatas pada *plain*, *rib*, *cardigan*, *cable* dan *pointelle*.
 - 1.5 Jenis benang mencakup dan tidak terbatas pada jenis serat, benang *single*, benang gintir, dan benang hias.
 - 1.6 Nomor benang mencakup dan tidak terbatas pada penomoran sistem langsung (TD dan Tex) dan tidak langsung (Ne₁ dan Nm).
 - 1.7 Kerapatan kain mencakup dan tidak terbatas pada jumlah *course* dan *wale* per satuan panjang.
 - 1.8 Tarikan kain mencakup dan tidak terbatas pada penarikan ke arah *course* dan *wale* per satuan panjang untuk menentukan peregangan (*stretch*) kain.
 - 1.9 Lebar kain rajut mencakup dan tidak terbatas pada kesesuaian spesifikasi dan jenis kain rajut.
 - 1.10 Susunan benang mencakup dan tidak terbatas pada jenis, warna dan nomor benang.
 - 1.11 Berat kain dimaksud adalah gramasi dalam satuan gram per meter persegi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Densimeter

2.1.2 *Lup*

2.1.3 Gunting kain

2.1.4 Timbangan

2.1.5 Jarum

2.1.6 Sampel kain

2.1.7 Formulir pengujian kain

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Alat pengolah data

2.2.3 Alat ukur

2.2.4 Alat pelindung diri: masker, sepatu tertutup

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menguji konstruksi kain rajut datar.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Sistem penomoran benang

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa jenis rajutan sesuai dengan sampel produk kain rajut

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa kerapatan kain sesuai dengan instruksi kerja

5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa jenis benang sesuai dengan instruksi kerja

5.4 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa nomor benang sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT01.002.2

JUDUL UNIT : Menguji Konstruksi Kain Rajut Bundar

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menguji konstruksi kain rajut bundar di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengujian konstruksi kain rajut bundar	<div>1.1 Sampel disiapkan sesuai instruksi kerja.</div> <div>1.2 Jenis rajutan diidentifikasi.</div> <div>1.3 Diagram proses diidentifikasi.</div> <div>1.4 Diagram jeratan diidentifikasi.</div> <div>1.5 Jenis benang diidentifikasi.</div> <div>1.6 Nomor benang diidentifikasi.</div> <div>1.7 Kerapatan kain diidentifikasi.</div> <div>1.8 Lebar kain rajut diidentifikasi.</div> <div>1.9 Panjang benang (<i>yarn length</i>) diidentifikasi.</div> <div>1.10 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.</div> <div>1.11 Peralatan pengujian disiapkan sesuai dengan instruksi kerja.</div> <div>1.12 Kartu hasil pengujian disiapkan sesuai instruksi kerja.</div>
2. Melakukan prosedur pengujian konstruksi kain rajut bundar	<div>2.1 K3 diterapkan sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Jenis rajutan diperiksa sesuai dengan sampel kain rajut.</div> <div>2.3 Diagram proses digambar sesuai dengan jenis rajutan.</div> <div>2.4 Jenis benang diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</div> <div>2.5 Nomor benang diperiksa sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.6 Susunan benang diperiksa sesuai dengan konstruksi kain.</div> <div>2.7 Kerapatan kain diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</div> <div>2.8 Lebar kain ditentukan sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.9 Panjang benang (<i>yarn length</i>) dihitung sesuai dengan instruksi kerja.</div> <div>2.10 Berat kain ditimbang sesuai dengan instruksi kerja.</div>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.11 Lebar kain ditentukan sesuai instruksi kerja.
	2.12 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan sampel dan memeriksa parameter konstruksi kain rajut bundar.
 - 1.2 Sampel mencakup dan tidak terbatas pada contoh kain rajut dan data teknis kain.
 - 1.3 Jenis rajutan mencakup dan tidak terbatas pada *plain*, *rib* dan *interlock*.
 - 1.4 Jenis benang mencakup dan tidak terbatas pada jenis serat, benang *single*, benang gintir, dan benang hias.
 - 1.5 Nomor benang mencakup dan tidak terbatas pada penomoran sistem langsung (TD dan Tex) dan tidak langsung (Ne₁ dan Nm).
 - 1.6 Kerapatan kain mencakup dan tidak terbatas pada jumlah *course* dan *wale* per satuan panjang.
 - 1.7 Lebar kain rajut mencakup dan tidak terbatas pada kesesuaian spesifikasi dan jenis kain rajut.
 - 1.8 Susunan benang mencakup dan tidak terbatas pada jenis, warna dan nomor benang.
 - 1.9 Berat kain dimaksud adalah gramasi dalam satuan gram per meter persegi.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Densimeter
 - 2.1.2 *Lup*
 - 2.1.3 Gunting kain
 - 2.1.4 Timbangan
 - 2.1.5 Jarum

- 2.1.6 Sampel kain
- 2.1.7 Formulir pengujian kain
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
 - 2.2.3 Alat ukur
 - 2.2.4 Alat pelindung diri: masker, sepatu tertutup
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menguji konstruksi kain rajut bundar.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Sistem penomoran benang

3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa jenis rajutan sesuai dengan sampel kain rajut

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa kerapatan kain sesuai dengan instruksi kerja

5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa jenis benang sesuai dengan instruksi kerja

5.4 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa nomor benang sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT01.003.2

JUDUL UNIT : Menguji Konstruksi Kain Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menguji konstruksi kain rajut lusi di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengujian konstruksi kain rajut lusi	<p>1.1 Sampel produk disiapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.2 Jenis rajutan diidentifikasi.</p> <p>1.3 Diagram <i>lapping</i> diidentifikasi.</p> <p>1.4 Diagram jeratan diidentifikasi.</p> <p>1.5 Jenis benang diidentifikasi.</p> <p>1.6 Nomor benang diidentifikasi.</p> <p>1.7 Kerapatan kain diidentifikasi.</p> <p>1.8 Lebar kain diidentifikasi.</p> <p>1.9 <i>Guide bar</i> diidentifikasi.</p> <p>1.10 Panjang benang (<i>yarn length</i>) diidentifikasi.</p> <p>1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.</p> <p>1.12 Peralatan pengujian disiapkan sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>1.13 Kartu hasil pengujian disiapkan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Melakukan prosedur pengujian konstruksi kain rajut lusi	<p>2.1 K3 diterapkan sesuai prosedur.</p> <p>2.2 Jenis rajutan diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.3 Jumlah <i>guide bar</i> dihitung sesuai dengan jenis rajutan.</p> <p>2.4 Diagram <i>lapping</i> per <i>guide bar</i> digambar sesuai dengan jenis rajutan.</p> <p>2.5 Jenis benang diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.6 Nomor benang diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.7 Susunan benang diperiksa sesuai dengan konstruksi kain.</p> <p>2.8 Kerapatan kain diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.9 Lebar kain ditentukan sesuai instruksi kerja.</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.10 Panjang benang (<i>yarn length</i>) dihitung sesuai dengan instruksi kerja.
	2.11 Berat kain diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.
	2.12 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan sampel dan memeriksa parameter konstruksi kain rajut lusi.
 - 1.2 Sampel mencakup dan tidak terbatas pada contoh kain rajut dan data teknis kain.
 - 1.3 Jenis rajutan mencakup dan tidak terbatas pada pilar, *tricot*, *tuch*, satin, *samt* dan *inlay*.
 - 1.4 Jenis benang mencakup dan tidak terbatas pada jenis serat, benang *single*, benang gintir, dan benang hias.
 - 1.5 Nomor benang mencakup dan tidak terbatas pada penomoran sistem langsung (TD dan Tex) dan tidak langsung (Ne₁ dan Nm).
 - 1.6 Kerapatan kain mencakup dan tidak terbatas pada jumlah *course* dan *wale* per satuan panjang.
 - 1.7 Lebar kain rajut mencakup dan tidak terbatas pada kesesuaian spesifikasi dan jenis kain rajut.
 - 1.8 Susunan benang mencakup dan tidak terbatas pada jenis, warna dan nomor benang.
 - 1.9 Berat kain dimaksud adalah gramasi dalam satuan gram per meter persegi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Densimeter
 - 2.1.2 *Lup*
 - 2.1.3 Gunting kain
 - 2.1.4 Timbangan

- 2.1.5 Jarum
 - 2.1.6 Sampel kain
 - 2.1.7 Formulir pemeriksaan kain
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
 - 2.2.3 Alat ukur
 - 2.2.4 Alat pelindung diri: masker, sepatu tertutup
 - 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
 - 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)
- PANDUAN PENILAIAN**
- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menguji konstruksi kain rajut lusi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
 - 3. Pengetahuan dan keterampilan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Sistem penomoran benang

3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa jenis rajutan sesuai dengan instruksi kerja

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa kerapatan kain sesuai dengan instruksi kerja

5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa jenis benang sesuai dengan instruksi kerja

5.4 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa nomor benang sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT01.004.2

JUDUL UNIT : Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Datar Manual

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan penyetelan mesin rajut datar manual di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perencanaan penyetelan mesin rajut datar manual	1.1 Jenis mesin rajut diidentifikasi. 1.2 Cara kerja mesin diidentifikasi. 1.3 Fungsi bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.4 Bagian-bagian mesin yang akan disetel diidentifikasi. 1.5 <i>Gauge</i> mesin diidentifikasi. 1.6 Jumlah jarum pada mesin diidentifikasi. 1.7 Lebar mesin diidentifikasi. 1.8 Susunan benang diidentifikasi. 1.9 Susunan jarum diidentifikasi. 1.10 Kebutuhan jumlah <i>course</i> diidentifikasi. 1.11 Kebutuhan jumlah jarum diidentifikasi. 1.12 Setelan cam diidentifikasi. 1.13 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.14 Konstruksi kain rajut datar disiapkan sesuai prosedur. 1.15 Kartu penyetelan mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Merancang penyetelan pada mesin rajut datar manual	2.1 K3 diterapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Gauge</i> mesin ditentukan sesuai konstruksi kain. 2.3 Lebar mesin ditentukan sesuai lebar kain. 2.4 Susunan benang ditentukan sesuai dengan konstruksi kain. 2.5 Susunan jarum ditentukan sesuai dengan konstruksi kain. 2.6 Jumlah <i>course</i> dihitung sesuai dengan panjang kain. 2.7 Jumlah jarum dihitung sesuai dengan lebar kain.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.8 Setelan <i>cam</i> ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.
	2.9 Pengurangan dan penambahan jarum ditentukan sesuai dengan kain sampel.
	2.10 Hasil perencanaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan perencanaan dan merancang penyetelan di mesin rajut datar manual yang digunakan di industri perajutan.
 - 1.2 Setelan *cam* mencakup dan tidak terbatas pada setelan *raising cam* dan *stitch cam*.
 - 1.3 Konstruksi kain rajut datar mencakup dan tidak terbatas pada hasil pengujian konstruksi kain rajut datar (pola produk, jenis rajutan, diagram proses, jenis benang, nomor benang, susunan benang, kerapatan kain, jumlah *course*, jumlah *wale*, tarikan kain dan berat kain) serta data teknis dari *marketing*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Konstruksi kain rajut datar
 - 2.1.2 Sampel
 - 2.1.3 Kartu penyetelan mesin
 - 2.1.4 *Lup*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
 - 2.2.3 Alat ukur
 - 2.2.4 Alat pelindung diri: masker, sepatu tertutup
3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan penyetelan mesin rajut datar manual.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis jeratan pada mesin rajut datar

3.1.2 Diagram proses pada mesin rajut datar

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menentukan *gauge* mesin sesuai dengan konstruksi kain

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menentukan pengurangan dan penambahan jarum sesuai dengan kain sampel

KODE UNIT : C.13KNT01.005.2

JUDUL UNIT : Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Datar Otomatis

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan penyetelan mesin rajut datar otomatis di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perencanaan penyetelan mesin rajut datar otomatis	1.1 Jenis mesin rajut diidentifikasi. 1.2 Cara kerja mesin diidentifikasi. 1.3 Fungsi bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.4 Bagian-bagian mesin yang akan disetel diidentifikasi. 1.5 <i>Gauge</i> mesin diidentifikasi. 1.6 Lebar mesin diidentifikasi. 1.7 <i>Software</i> program <i>Computer Aided Design</i> (CAD) kain rajut datar diidentifikasi. 1.8 Susunan jarum diidentifikasi. 1.9 Susunan benang diidentifikasi. 1.10 Kebutuhan jumlah <i>course</i> diidentifikasi. 1.11 Kebutuhan jumlah <i>wale</i> (jarum) diidentifikasi. 1.12 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.13 Konstruksi kain rajut datar disiapkan sesuai prosedur. 1.14 Media transfer data disiapkan sesuai prosedur.
2. Merancang penyetelan pada mesin rajut datar otomatis	2.1 K3 diterapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Gauge</i> mesin ditentukan sesuai konstruksi kain. 2.3 Lebar mesin ditentukan sesuai dengan konstruksi kain. 2.4 Susunan jarum ditentukan sesuai dengan diagram proses pada konstruksi kain. 2.5 Susunan benang ditentukan sesuai dengan konstruksi kain. 2.6 Jumlah <i>feeder</i> ditentukan sesuai dengan susunan benang .

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.7 Jumlah <i>course</i> ditentukan sesuai dengan panjang kain.</p> <p>2.8 Jumlah jarum ditentukan sesuai dengan lebar kain.</p> <p>2.9 Tinggi jeratan ditentukan sesuai dengan kerapatan kain.</p> <p>2.10 <i>Rotation Per Minutes</i> (RPM) ditentukan sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.11 Hasil perencanaan dilaporkan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan perencanaan, membuat perencanaan penyetelan, dan merancang penyetelan mesin rajut datar otomatis yang digunakan di industri perajutan.
 - 1.2 Konstruksi kain rajut datar mencakup dan tidak terbatas pada hasil pengujian konstruksi kain rajut datar (pola produk, jenis rajutan, diagram proses, jenis benang, nomor benang, susunan benang, kerapatan kain, jumlah *course*, jumlah *wale*, tarikan kain dan berat kain) serta data teknis dari *marketing*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Konstruksi kain rajut datar
 - 2.1.2 Sampel
 - 2.1.3 Kartu penyetelan mesin
 - 2.1.4 *Lup*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
 - 2.2.3 Alat ukur
 - 2.2.4 Alat pelindung diri: masker, sepatu tertutup

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan penyetelan mesin rajut datar otomatis.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis jeratan pada mesin rajut datar

3.1.2 Diagram proses pada mesin rajut datar

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menentukan *gauge* mesin sesuai dengan konstruksi kain

KODE UNIT : C.13KNT01.006.2

**JUDUL UNIT : Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Bundar
Single Knit**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan penyetelan mesin rajut bundar *single knit* di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perencanaan penyetelan mesin rajut bundar <i>single knit</i>	1.1 Jenis mesin rajut diidentifikasi. 1.2 Cara kerja mesin diidentifikasi. 1.3 Fungsi bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.4 Bagian-bagian mesin yang akan disetel diidentifikasi. 1.5 <i>Gauge</i> mesin diidentifikasi. 1.6 Diameter mesin diidentifikasi. 1.7 <i>Rotation Per Minutes</i> (RPM) diidentifikasi. 1.8 Susunan benang diidentifikasi. 1.9 Susunan jarum diidentifikasi. 1.10 Diagram <i>cam</i> silinder diidentifikasi. 1.11 Penggunaan <i>feeder</i> diidentifikasi. 1.12 Peralatan panjang penyuaian benang (<i>yarn length</i>) diidentifikasi. 1.13 Pengaturan tegangan benang diidentifikasi. 1.14 Pengaturan <i>take down</i> diidentifikasi. 1.15 Pengaturan <i>sinker</i> diidentifikasi. 1.16 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.17 Konstruksi kain rajut bundar disiapkan sesuai prosedur. 1.18 Kartu penyetelan mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Merancang penyetelan mesin rajut bundar <i>single knit</i>	2.1 K3 diterapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Gauge</i> mesin ditentukan sesuai konstruksi kain. 2.3 Diameter mesin ditentukan sesuai dengan konstruksi kain. 2.4 <i>Rotation Per Minutes</i> (RPM) ditentukan sesuai dengan instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.5 Jumlah putaran mesin (<i>counter</i>) ditentukan sesuai dengan berat kain setiap rol.
	2.6 Susunan jarum silinder dibuat sesuai dengan diagram proses pada konstruksi kain.
	2.7 Susunan benang pada <i>creel</i> dibuat sesuai dengan konstruksi kain.
	2.8 Diagram <i>cam</i> silinder dibuat sesuai dengan diagram proses pada konstruksi kain.
	2.9 Pengaturan <i>feeder</i> ditentukan sesuai konstruksi kain.
	2.10 Panjang penyuaapan benang (<i>yarn length</i>) ditentukan sesuai konstruksi kain.
	2.11 Pengaturan peralatan panjang penyuaapan benang ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.
	2.12 Tegangan benang ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.
	2.13 Pengaturan <i>take down</i> ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.
	2.14 Pengaturan <i>sinker</i> ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.
	2.15 Hasil perencanaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan perencanaan dan merancang penyetelan mesin rajut bundar *single knit* yang digunakan di industri perajutan.
 - 1.2 Peralatan panjang penyuaapan benang (*yarn length*) mencakup dan tidak terbatas pada peralatan sistem penyuaapan positif yaitu *yarn feeding accumulator* dan *positive belt feeding system* (*Quality Adjusting Pulley/QAP* dan *iro*).
 - 1.3 Pengaturan *take down* mencakup dan tidak terbatas pada jenis penggulangan kain pada mesin rajut bundar.
 - 1.4 Konstruksi kain rajut bundar mencakup dan tidak terbatas pada hasil pengujian konstruksi kain rajut bundar (jenis rajutan, diagram proses, jenis benang, nomor benang, susunan benang, kerapatan

kain, jumlah *course*, jumlah *wale* dan berat kain) serta data teknis dari *marketing*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Konstruksi kain rajut bundar

2.1.2 Sampel

2.1.3 Kartu penyetelan mesin

2.1.4 *Lup*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Alat pengolah data

2.2.3 Alat ukur

2.2.4 Alat pelindung diri: masker, sepatu tertutup

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan penyetelan mesin rajut bundar *single knit*.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis jeratan pada mesin rajut bundar *single knit*

3.1.2 Diagram proses pada mesin rajut bundar *single knit*

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat susunan jarum silinder sesuai dengan diagram proses pada konstruksi kain

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat diagram *cam* silinder sesuai dengan diagram proses pada konstruksi kain

KODE UNIT : C.13KNT01.007.2

**JUDUL UNIT : Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Bundar
*Double Knit***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan penyetelan mesin rajut bundar *double knit* di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perencanaan penyetelan mesin rajut bundar <i>double knit</i>	1.1 Jenis mesin rajut diidentifikasi. 1.2 Cara kerja mesin diidentifikasi. 1.3 Fungsi bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.4 Bagian-bagian mesin yang akan disetel diidentifikasi. 1.5 <i>Gauge</i> mesin diidentifikasi. 1.6 Diameter mesin diidentifikasi. 1.7 <i>Rotation Per Minutes</i> (RPM) diidentifikasi. 1.8 Susunan benang diidentifikasi. 1.9 Susunan jarum diidentifikasi. 1.10 Diagram cam diidentifikasi. 1.11 Penggunaan <i>feeder</i> diidentifikasi. 1.12 Peralatan panjang penyuaian benang (<i>yarn length</i>) diidentifikasi. 1.13 Pengaturan tegangan benang diidentifikasi. 1.14 Pengaturan <i>takedown</i> diidentifikasi. 1.15 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.16 Konstruksi kain rajut bundar disiapkan sesuai prosedur. 1.17 Kartu penyetelan mesin disiapkan sesuai prosedur.
2. Merancang penyetelan mesin rajut bundar <i>double knit</i>	2.1 K3 diterapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Gauge</i> mesin ditentukan sesuai konstruksi kain. 2.3 Diameter mesin ditentukan sesuai dengan konstruksi kain. 2.4 <i>Rotation Per Minutes</i> (RPM) ditentukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.5 Jumlah putaran mesin (<i>counter</i>) ditentukan sesuai dengan berat kain setiap rol.</p> <p>2.6 Susunan jarum dibuat sesuai dengan diagram proses.</p> <p>2.7 Susunan benang pada <i>creel</i> dibuat sesuai dengan konstruksi kain.</p> <p>2.8 Diagram <i>cam</i> dibuat sesuai dengan diagram proses pada konstruksi kain.</p> <p>2.9 Pengaturan <i>feeder</i> ditentukan sesuai konstruksi kain.</p> <p>2.10 Panjang penyuaapan benang (<i>yarn length</i>) ditentukan sesuai konstruksi kain.</p> <p>2.11 Pengaturan peralatan panjang penyuaapan benang ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.</p> <p>2.12 Tegangan benang ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.</p> <p>2.13 Pengaturan <i>take down</i> ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.</p> <p>2.14 Hasil perencanaan dilaporkan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan perencanaan, membuat perencanaan penyetelan dan merancang penyetelan mesin rajut bundar *double knit* yang digunakan di industri perajutan.
 - 1.2 Peralatan panjang penyuaapan benang (*yarn length*) mencakup dan tidak terbatas pada peralatan sistem penyuaapan positif antara lain *yarn feeding accumulator* dan *positive belt feeding system* (*Quality Adjusting Pulley/QAP* dan *iro*).
 - 1.3 Pengaturan *take down* mencakup dan tidak terbatas pada jenis penggulangan kain pada mesin rajut bundar.
 - 1.4 Konstruksi kain rajut bundar mencakup dan tidak terbatas pada hasil pengujian konstruksi kain rajut bundar (jenis rajutan, diagram proses, jenis benang, nomor benang, susunan benang, kerapatan kain, jumlah *course*, jumlah *wale* dan berat kain) serta data teknis dari *marketing*.

- 1.5 Susunan jarum mencakup dan tidak terbatas pada susunan jarum silinder dan *dial*.
- 1.6 Diagram *cam* mencakup dan tidak terbatas pada diagram cam silinder dan *dial*.
- 2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Konstruksi kain rajut bundar
 - 2.1.2 Sampel
 - 2.1.3 Kartu penyetelan mesin
 - 2.1.4 *Lup*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
 - 2.2.3 Alat ukur
 - 2.2.4 Alat pelindung diri: masker, sepatu tertutup
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan penyetelan mesin rajut bundar *double knit*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.

- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis jeratan pada mesin rajut bundar *double knit*
 - 3.1.2 Diagram proses pada mesin rajut bundar *double knit*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat susunan jarum sesuai dengan diagram proses
 - 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat diagram cam sesuai dengan diagram proses

KODE UNIT : C.13KNT01.008.2

JUDUL UNIT : Merencanakan Penyetelan Mesin Hani (*Warping*) Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan penyetelan mesin hani (*warping*) rajut lusi di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perencanaan penyetelan mesin hani (<i>warping</i>) rajut lusi	1.1 Bagian–bagian mesin hani (<i>warping</i>) diidentifikasi. 1.2 Nomor benang diidentifikasi. 1.3 Jenis benang diidentifikasi. 1.4 Susunan benang diidentifikasi. 1.5 Kebutuhan jumlah benang diidentifikasi. 1.6 Kebutuhan panjang benang diidentifikasi. 1.7 Tegangan benang di mesin diidentifikasi. 1.8 Penomoran sisir ekspansi diidentifikasi. 1.9 Cucukan benang pada sisir diidentifikasi. 1.10 <i>Beam</i> hani diidentifikasi. 1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.12 Konstruksi kain rajut lusi disiapkan sesuai prosedur. 1.13 Kartu proses disiapkan sesuai prosedur.
2. Merancang penyetelan mesin hani (<i>warping</i>) rajut lusi	2.1 K3 diterapkan sesuai prosedur. 2.2 Jumlah <i>beam</i> hani ditentukan sesuai dengan lebar kain. 2.3 Susunan benang pada creel ditentukan sesuai dengan konstruksi kain. 2.4 Jumlah benang per <i>beam</i> ditentukan sesuai dengan lebar kain. 2.5 Panjang benang ditentukan sesuai dengan panjang kain. 2.6 Tegangan/ <i>tension</i> benang pada mesin ditentukan sesuai dengan jenis benang. 2.7 Cucukan pada sisir ekspansi dibuat sesuai dengan lebar kain. 2.8 Kecepatan mesin ditentukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.9 Hasil perencanaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan perencanaan, membuat perencanaan penyetelan dan merancang penyetelan untuk mesin hani (*warping*) rajut lusi yang digunakan di industri perajutan.
 - 1.2 Nomor benang mencakup dan tidak terbatas pada penomoran sistem langsung (TD dan Tex) dan tidak langsung (Ne₁ dan Nm).
 - 1.3 Jenis benang mencakup dan tidak terbatas pada jenis serat, benang monofilamen, benang multifilamen dan benang tekstur.
 - 1.4 Kebutuhan panjang benang mencakup dan tidak terbatas pada panjang kain, mengkeret benang dan limbah benang.
 - 1.5 Susunan benang pada *creel* mencakup dan tidak terbatas pada jenis, warna dan nomor benang.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Konstruksi kain rajut lusi
 - 2.1.2 Sampel
 - 2.1.3 Kartu perencanaan mesin
 - 2.1.4 *Lup*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
 - 2.2.3 Alat ukur
 - 2.2.4 Alat pelindung diri: masker, sepatu tertutup

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan penyetelan mesin hani (*warping*) rajut lusi.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menentukan panjang benang sesuai dengan panjang kain

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat susunan benang pada *creel* sesuai dengan konstruksi kain

KODE UNIT : C.13KNT01.009.2

JUDUL UNIT : Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan penyetelan mesin rajut lusi di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perencanaan penyetelan mesin rajut lusi	<div>1.1 Jenis mesin rajut diidentifikasi.</div> <div>1.2 Cara kerja mesin diidentifikasi.</div> <div>1.3 Fungsi bagian-bagian mesin diidentifikasi.</div> <div>1.4 Bagian-bagian mesin yang akan disetel diidentifikasi.</div> <div>1.5 Jenis guide bar diidentifikasi.</div> <div>1.6 Diagram <i>lapping</i> diidentifikasi.</div> <div>1.7 Peralatan pengaturan corak diidentifikasi.</div> <div>1.8 Susunan dadu diidentifikasi.</div> <div>1.9 Kebutuhan jumlah <i>course</i> diidentifikasi.</div> <div>1.10 Kebutuhan jumlah <i>wale</i> diidentifikasi.</div> <div>1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.</div> <div>1.12 Konstruksi kain rajut lusi disiapkan sesuai prosedur.</div> <div>1.13 Kartu penyetelan mesin disiapkan sesuai prosedur.</div>
2. Merancang penyetelan mesin rajut lusi	<div>2.1 K3 diterapkan sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Jenis mesin rajut lusi ditentukan sesuai dengan konstruksi kain rajut lusi.</div> <div>2.3 Kerapatan kain ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.</div> <div>2.4 <i>Gauge</i> mesin ditentukan sesuai konstruksi kain.</div> <div>2.5 Lebar mesin ditentukan sesuai konstruksi kain.</div> <div>2.6 Kecepatan mesin ditentukan sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.7 Peralatan khusus ditentukan sesuai konstruksi kain.</div> <div>2.8 Jumlah putaran mesin (<i>counter</i>) ditentukan sesuai dengan panjang dan atau berat kain setiap rol.</div>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.9 Peralatan pengaturan corak ditentukan sesuai konstruksi kain.</p> <p>2.10 Susunan dadu dibuat sesuai dengan diagram lapping.</p> <p>2.11 Jumlah <i>guide bar</i> ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.</p> <p>2.12 Jenis <i>guide bar</i> ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.</p> <p>2.13 Jenis benang ditentukan sesuai konstruksi kain.</p> <p>2.14 Susunan benang dibuat sesuai dengan konstruksi kain.</p> <p>2.15 Cucukan benang per <i>guide bar</i> ditentukan sesuai dengan konstruksi kain.</p> <p>2.16 Jumlah <i>course</i> ditentukan sesuai dengan panjang kain.</p> <p>2.17 Jumlah <i>wale</i> ditentukan sesuai dengan lebar kain.</p> <p>2.18 Hasil perencanaan dilaporkan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan perencanaan dan merancang penyetelan mesin rajut lusi yang digunakan di industri perajutan.
 - 1.2 Jenis *guide bar* mencakup dan tidak terbatas pada normal *guide bar*, *guide bar jacquard*.
 - 1.3 Peralatan pengatur corak mencakup dan tidak terbatas pada dadu (*chain link*), *cam disk*, *SU Drive* dan *EL*.
 - 1.4 Konstruksi kain rajut lusi mencakup dan tidak terbatas pada hasil pengujian konstruksi kain rajut lusi (jenis rajutan, jumlah *guide bar*, diagram *lapping*, jenis benang, nomor benang, susunan benang, kerapatan kain dan berat kain) serta data teknis dari *marketing*.
 - 1.5 Kerapatan kain mencakup dan tidak terbatas pada jumlah *course* dan *wale* per satuan panjang.
 - 1.6 Peralatan khusus mencakup dan tidak terbatas pada *fall blade*, *weft insertion*.

- 1.7 Susunan benang mencakup dan tidak terbatas pada penyusunan benang pada *beam* dan *creel* benang.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Konstruksi kain rajut lusi
 - 2.1.2 Sampel
 - 2.1.3 Formulir Perencanaan
 - 2.1.4 *Lup*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
 - 2.2.3 Alat ukur
 - 2.2.4 Alat pelindung diri: masker, sepatu tertutup
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan penyetelan mesin rajut lusi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis-jenis jeratan pada mesin rajut lusi

3.1.2 Diagram *lapping* pada mesin rajut lusi

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat diagram *lapping* sesuai dengan konstruksi kain

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat susunan dadu sesuai dengan diagram *lapping*

KODE UNIT : C.13KNT04.010.2

JUDUL UNIT : Menyetel Mesin Rajut Datar Manual

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut datar manual.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<div>1.1 Bagian-bagian mesin rajut datar manual diidentifikasi.</div> <div>1.2 Fungsi dan tujuan mesin rajut datar manual diidentifikasi.</div> <div>1.3 Mekanisme kerja mesin diidentifikasi.</div> <div>1.4 Penyetelan bagian-bagian mesin diidentifikasi.</div> <div>1.5 Jenis rajutan pada mesin datar diidentifikasi.</div> <div>1.6 Instruksi kerja penyetelan mesin rajut datar manual diidentifikasi.</div> <div>1.7 Peralatan untuk melakukan penyetelan mesin diidentifikasi.</div> <div>1.8 Jenis-jenis benang diidentifikasi</div> <div>1.9 Format laporan diidentifikasi.</div> <div>1.10 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.</div>
2. Melakukan tahapan penyetelan	<div>2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.2 Benang dipasang sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.3 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.4 Skala <i>cam</i> dan panah/kupu-kupu <i>cam</i> disetel sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.5 Jarum disusun sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.6 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.7 Berat kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.8 Ukuran kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.9 Rajutan kain yang dihasilkan diperiksa sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.10 Kain diperiksa dari cacat kain sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.11 Kelancaran jalannya mesin setelah penyetelan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.12 Gangguan penyetelan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</div>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.13 Gangguan penyetelan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	2.14 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup menyetel mesin rajut datar manual.
 - 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
 - 1.3 Gangguan penyetelan mencakup dan tidak terbatas pada elemen mesin rusak, *cam* tidak bisa bergerak dan jarum patah.
 - 1.4 Cacat kain mencakup dan tidak terbatas berupa bolong, garis vertikal, dan garis horisontal.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin rajut data manual
 - 2.1.2 Peralatan/ *tools* penyetelan mesin
 - 2.1.3 Jarum
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Benang
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu
3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1 Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut datar manual.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2 Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3 Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4 Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5 Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan keceramatan dalam menyetel skala *cam* dan panah/kupu-kupu *cam* sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.011.2

JUDUL UNIT : Menyetel Mesin Rajut Datar Otomatis

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam meyetel mesin rajut datar otomatis.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Bagian-bagian mesin rajut datar otomatis diidentifikasi.1.2 Fungsi dan tujuan mesin rajut datar otomatis diidentifikasi.1.3 Mekanisme kerja mesin diidentifikasi.1.4 Jenis rajutan pada mesin datar diidentifikasi.1.5 Instruksi kerja penyetelan mesin rajut datar otomatis diidentifikasi.1.6 Peralatan untuk melakukan penyetelan mesin diidentifikasi.1.7 Jenis-jenis benang diidentifikasi.1.8 Format laporan diidentifikasi.1.9 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.2.2 Benang dipasang sesuai instruksi kerja.2.3 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja.2.4 Program desain di-<i>input</i> pada mesin sesuai instruksi kerja.2.5 Tinggi jeratan disetel pada mesin sesuai instruksi kerja.2.6 Kecepatan mesin disetel pada mesin sesuai instruksi kerja.2.7 Pengaturan <i>feeder</i> disetel sesuai instruksi kerja.2.8 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.2.9 Berat kain diperiksa sesuai instruksi kerja.2.10 Ukuran kain diperiksa sesuai instruksi kerja.2.11 Rajutan kain yang dihasilkan diperiksa sesuai instruksi kerja.2.12 Kain diperiksa dari cacat kain sesuai instruksi kerja.2.13 Kelancaran jalannya mesin setelah penyetelan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.14 Gangguan penyetelan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.
	2.15 Gangguan penyetelan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	2.16 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup menyetel mesin rajut datar otomatis.
- 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
- 1.3 Gangguan penyetelan mencakup dan tidak terbatas pada elemen mesin rusak, transfer data desain dan jarum patah.
- 1.4 Cacat kain mencakup dan tidak terbatas pada bolong, garis vertikal, dan garis horizontal.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rajut datar otomatis
- 2.1.2 Peralatan/ *tools* penyetelan mesin
- 2.1.3 Jarum
- 2.1.4 Media penyimpan data (USB)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Benang
- 2.2.2 Alat tulis
- 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja
 - 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut datar otomatis.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam meng-*input* program desain pada mesin sesuai instruksi kerja

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel tinggi jeratan pada mesin sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.012.2

JUDUL UNIT : Menyetel Mesin Rajut Bundar *Single Knit*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam meyetel mesin rajut bundar *single knit*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Bagian-bagian mesin rajut bundar <i>single knit</i> diidentifikasi.1.2 Fungsi dan tujuan mesin rajut bundar <i>single knit</i> diidentifikasi.1.3 Mekanisme kerja mesin diidentifikasi.1.4 Jenis rajutan pada mesin <i>single knit</i> diidentifikasi.1.5 Instruksi kerja penyetelan bagian-bagian mesin diidentifikasi.1.6 Peralatan untuk melakukan penyetelan mesin diidentifikasi.1.7 Jenis-jenis benang diidentifikasi.1.8 Format laporan diidentifikasi.1.9 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.2.2 Benang dipasang sesuai instruksi kerja.2.3 Panjang penyuaian benang disetel sesuai instruksi kerja.2.4 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja.2.5 Jarum silinder disusun sesuai instruksi kerja.2.6 Susunan <i>cam</i> silinder disetel sesuai instruksi kerja2.7 <i>Feeder</i> disetel sesuai instruksi kerja.2.8 Penarikan dan penggulungan kain disetel sesuai instruksi kerja.2.9 Kecepatan mesin disetel sesuai instruksi kerja.2.10 Jumlah putaran mesin (<i>counter</i>) disetel sesuai instruksi kerja.2.11 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.2.12 Gramasi kain diperiksa sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.13 Rajutan kain yang dihasilkan diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.14 Kain diperiksa dari cacat kain sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.15 Kelancaran jalannya mesin setelah penyetelan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.16 Gangguan penyetelan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.17 Gangguan penyetelan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.18 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup menyetel mesin rajut bundar *single knit*.
 - 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
 - 1.3 Gangguan penyetelan mencakup dan tidak terbatas pada elemen mesin rusak, benang putus dan jarum patah.
 - 1.4 Cacat kain mencakup dan tidak terbatas pada bolong, garis vertikal, dan garis horisontal.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin rajut bundar *single knit*
 - 2.1.2 Peralatan/ *tools* penyetelan mesin
 - 2.1.3 Jarum
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Benang
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut bundar *single knit*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel panjang penyuapan benang disetel sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel susunan *cam* silinder sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.013.2

JUDUL UNIT : Menyetel Mesin Rajut Bundar *Double Knit Rib*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut bundar *double knit rib*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	1.1 Bagian-bagian mesin rajut bundar <i>double knit rib</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi dan tujuan mesin rajut bundar <i>double knit rib</i> diidentifikasi. 1.3 Mekanisme kerja mesin diidentifikasi. 1.4 Jenis rajutan pada mesin rajut bundar <i>double knit rib</i> diidentifikasi. 1.5 Penyetelan bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.6 Instruksi kerja penyetelan mesin diidentifikasi. 1.7 Peralatan untuk melakukan penyetelan mesin diidentifikasi. 1.8 Jenis-jenis benang diidentifikasi. 1.9 Format laporan diidentifikasi. 1.10 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan penyetelan	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Benang dipasang sesuai instruksi kerja. 2.3 Panjang penyusunan benang disetel sesuai instruksi kerja. 2.4 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja. 2.5 Jarum <i>silinder</i> dan <i>dial rib</i> disusun sesuai instruksi kerja. 2.6 Susunan <i>cam</i> silinder dan <i>dial rib</i> disetel sesuai instruksi kerja. 2.7 Penarikan dan penggulangan kain disetel sesuai instruksi kerja. 2.8 Kecepatan mesin disetel pada mesin sesuai instruksi kerja. 2.9 <i>Feeder</i> disetel sesuai instruksi kerja. 2.10 Jumlah putaran mesin (<i>counter</i>) disetel sesuai instruksi kerja. 2.11 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.12 Gramasi kain diperiksa sesuai instruksi kerja.
	2.13 Rajutan kain yang dihasilkan diperiksa sesuai instruksi kerja
	2.14 Kain diperiksa dari cacat kain sesuai instruksi kerja.
	2.15 Kelancaran jalannya mesin setelah penyetelan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.
	2.16 Gangguan penyetelan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.
	2.17 Gangguan penyetelan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	2.18 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup menyetel mesin rajut bundar *double knit rib*.
 - 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
 - 1.3 Gangguan penyetelan mencakup dan tidak terbatas pada elemen mesin rusak, benang putus dan jarum patah.
 - 1.4 Cacat kain mencakup dan tidak terbatas pada bolong, garis vertikal, dan garis horizontal

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin rajut bundar *double knit rib*
 - 2.1.2 Peralatan/ *tools* penyetelan mesin
 - 2.1.3 Jarum
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Benang
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut bundar *double knit rib*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel panjang penyuaipan benang sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel susunan *cam* silinder dan *dial rib* disetel sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.014.2

JUDUL UNIT : Menyetel Mesin Rajut Bundar *Double Knit Interlock*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut bundar *double knit interlock*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<p>1.1 Bagian-bagian mesin rajut bundar <i>double knit interlock</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Fungsi dan tujuan mesin rajut bundar <i>double knit interlock</i> diidentifikasi.</p> <p>1.3 Mekanisme kerja mesin diidentifikasi.</p> <p>1.4 Jenis rajutan pada mesin rajut bundar <i>double knit interlock</i> diidentifikasi.</p> <p>1.5 Instruksi kerja penyetelan bagian-bagian mesin diidentifikasi.</p> <p>1.6 Peralatan untuk melakukan penyetelan mesin diidentifikasi.</p> <p>1.7 Jenis-jenis benang diidentifikasi.</p> <p>1.8 Format laporan diidentifikasi.</p> <p>1.9 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.</p>
2. Melakukan tahapan penyetelan	<p>2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Benang dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Panjang penyuaian benang disetel sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Jarum <i>silinder</i> dan <i>dial interlock</i> disusun sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Susunan <i>cam</i> silinder dan <i>dial interlock</i> disetel sesuai instruksi kerja</p> <p>2.7 Timing jarum disetel sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.8 Penarikan dan penggulangan kain disetel sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.9 Kecepatan mesin disetel pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.10 <i>Feeder</i> disetel sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.11 Jumlah putaran mesin (<i>counter</i>) disetel sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.12 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.13 Gramasi kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.14 Rajutan kain yang dihasilkan diperiksa sesuai instruksi kerja</p> <p>2.15 Kain diperiksa dari cacat kain sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.16 Kelancaran jalannya mesin setelah penyetelan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.17 Gangguan penyetelan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.18 Gangguan penyetelan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.19 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup menyetel mesin rajut bundar *double knit interlock*.
 - 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
 - 1.3 Gangguan penyetelan mencakup dan tidak terbatas pada elemen mesin rusak, benang putus dan jarum patah.
 - 1.4 Cacat kain mencakup dan tidak terbatas pada bolong, garis vertikal, dan garis horizontal.
 - 1.5 *Timing* jarum mencakup pada *timing sinkron* dan *delayed*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin rajut bundar *double knit interlock*
 - 2.1.2 Peralatan/ *tools* penyetelan mesin
 - 2.1.3 Jarum
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Benang
 - 2.2.2 Alat tulis

2.2.3 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma
(Tidak ada.)

4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut bundar *double knit interlock*.

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

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel panjang penyuaipan benang sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel susunan *cam* silinder dan *dial interlock* sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.015.2

JUDUL UNIT : Menyetel Mesin Rajut Kaus Kaki

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut kaus kaki.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Bagian-bagian mesin rajut kaus kaki diidentifikasi.1.2 Fungsi dan tujuan mesin rajut kaus kaki diidentifikasi.1.3 Mekanisme kerja mesin rajut kaus kaki diidentifikasi.1.4 Jenis rajutan pada mesin kaus kaki diidentifikasi.1.5 Instruksi kerja penyetelan bagian-bagian mesin kaus kaki diidentifikasi.1.6 Peralatan untuk melakukan penyetelan mesin rajut kaus kaki diidentifikasi.1.7 Jenis-jenis benang diidentifikasi.1.8 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.1.9 Prosedur pelaporan hasil pekerjaan diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.2.2 Benang dipasang sesuai instruksi kerja.2.3 Panjang penyuaian benang disetel sesuai instruksi kerja.2.4 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja.2.5 Jarum silinder disusun sesuai instruksi kerja.2.6 Susunan <i>cam</i> silinder disetel sesuai instruksi kerja.2.7 <i>Feeder</i> disetel sesuai instruksi kerja.2.8 Kecepatan mesin rajut kaus kaki disetel sesuai instruksi kerja.2.9 Mesin rajut kaus kaki dijalankan sesuai instruksi kerja.2.10 Rajutan kaus kaki yang dihasilkan diperiksa sesuai instruksi kerja.2.11 Rajutan kaus kaki diperiksa dari cacat kain sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.12 Kelancaran jalannya mesin setelah penyetelan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.13 Gangguan penyetelan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.14 Gangguan penyetelan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.15 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup menyetel mesin rajut kaus kaki.
- 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
- 1.3 Gangguan penyetelan mencakup dan tidak terbatas pada elemen mesin rusak, benang putus dan jarum patah.
- 1.4 Cacat kain mencakup dan tidak terbatas pada bolong, garis vertikal, dan garis horisontal.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rajut kaus kaki
- 2.1.2 Peralatan/ *tools* penyetelan mesin
- 2.1.3 Jarum

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Benang
- 2.2.2 Alat tulis
- 2.2.3 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut kaus kaki.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel panjang penyuapan benang sesuai instruksi kerja

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel susunan *cam* silinder sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.016.2

JUDUL UNIT : Menyetel Mesin Penghanian (*Warping*) Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menyetel mesin penghanian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	1.1 Bagian-bagian mesin penghanian diidentifikasi. 1.2 Fungsi dan tujuan mesin penghanian diidentifikasi. 1.3 Mekanisme kerja mesin diidentifikasi. 1.4 Instruksi kerja penyetelan bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.5 Peralatan untuk melakukan penyetelan mesin diidentifikasi. 1.6 Jenis benang diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.7 Format laporan diidentifikasi. 1.8 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan penyetelan	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Benang dipasang sesuai instruksi kerja. 2.3 Benang diatur sampai pada <i>beam</i> sesuai instruksi kerja. 2.4 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja. 2.5 Sisir benang disetel sesuai instruksi kerja. 2.6 Penarikan dan penggulungan benang disetel sesuai instruksi kerja 2.7 Kecepatan mesin disetel pada mesin sesuai instruksi kerja. 2.8 Jumlah penarikan benang (<i>counter</i>) disetel sesuai instruksi kerja. 2.9 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.10 Gulungan <i>beam</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.11 Kelancaran jalannya mesin setelah penyetelan diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 2.12 Gangguan penyetelan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.13 Gangguan penyetelan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	2.14 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup menyetel mesin penghanian rajut lusi.
 - 1.2 Gangguan penyetelan mencakup dan tidak terbatas pada elemen mesin rusak, benang putus dan tegangan benang.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin penghanian
 - 2.1.2 Peralatan/ *tools* penyetelan mesin
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Benang
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap

kerja dalam menyetel mesin penghanian.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel penarikan dan penggulangan benang sesuai instruksi kerja

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel tegangan benang sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.017.2

JUDUL UNIT : Menyetel Mesin Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menyetel pada mesin rajut lusi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	1.1 Bagian-bagian mesin rajut lusi diidentifikasi. 1.2 Mekanisme kerja mesin rajut lusi diidentifikasi. 1.3 Fungsi bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.4 Jenis rajutan pada mesin <i>rajut lusi</i> diidentifikasi. 1.5 Instruksi kerja penyetelan bagian-bagian mesin rajut lusi diidentifikasi. 1.6 Peralatan untuk melakukan penyetelan mesin diidentifikasi. 1.7 Jenis-jenis benang diidentifikasi. 1.8 Kartu penyetelan mesin diidentifikasi. 1.9 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan penyetelan	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Benang dipasang sesuai instruksi kerja. 2.3 Benang diatur pada <i>guide bar</i> sesuai instruksi kerja. 2.4 Penguluran benang disetel sesuai instruksi kerja. 2.5 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja. 2.6 Peralatan pengaturan desain rajutan disetel sesuai instruksi kerja. 2.7 Penarikan dan penggulangan kain disetel sesuai instruksi kerja. 2.8 Jumlah putaran mesin (<i>counter</i>) disetel sesuai instruksi kerja. 2.9 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.10 Gramasi kain diuji sesuai instruksi kerja. 2.11 Rajutan kain yang dihasilkan diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.12 Kelancaran jalannya mesin setelah penyetelan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.13 Gangguan penyetelan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.
	2.14 Gangguan penyetelan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	2.15 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup menyetel mesin penghanian.
- 1.2 Mesin rajut lusi mencakup dan tidak terbatas pada mesin rajut lusi *raschel* dan *tricot*.
- 1.3 Peralatan pengaturan desain rajutan mencakup dan tidak terbatas pada dadu, *pattern disc*, *SU drive* dan *EL*.
- 1.4 Gangguan penyetelan mencakup dan tidak terbatas pada elemen mesin rusak, benang putus dan tegangan benang.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.2.1 Formulir penyetelan mesin
 - 2.2.2 *Manual book* mesin
 - 2.2.3 *Spare part* mesin
 - 2.2.4 *Toolbox*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Benang
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

3 Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4 Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyetel mesin rajut lusi.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel penguluran benang sesuai instruksi kerja

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel pengaturan desain rajutan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.018.2

JUDUL UNIT : Menyetel *Beam* pada Mesin Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menyetel *beam* pada mesin rajut lusi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	1.1 Peralatan pengangkat <i>beam</i> diidentifikasi. 1.2 Mekanisme pengangkat <i>beam</i> diidentifikasi. 1.3 Instruksi kerja penyetelan <i>beam</i> diidentifikasi. 1.4 Peralatan untuk melakukan penyetelan <i>beam</i> di mesin diidentifikasi. 1.5 Jenis-jenis benang diidentifikasi. 1.6 Format laporan diidentifikasi. 1.7 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan penyetelan	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 <i>Beam</i> benang dibawa dengan peralatan pengangkat <i>beam</i> sesuai instruksi kerja. 2.3 <i>Beam</i> benang dipasang padaudukan <i>beam</i> sesuai instruksi kerja. 2.4 <i>Beam</i> benang disetel pada dudukannya sesuai instruksi kerja. 2.5 Gulungan <i>beam</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.6 Kelancaran jalannya <i>beam</i> setelah penyetelan diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 2.7 Gangguan penyetelan yang terjadi diatasi sesuai prosedur. 2.8 Gangguan penyetelan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur. 2.9 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup menyetel *beam* pada mesin rajut lusi.

- 1.2 Gangguan penyetelan mencakup dan tidak terbatas pada elemen mesin rusak, peralatan penarik *beam* macet dan poros bengkok.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin rajut lusi
 - 2.1.2 Peralatan pengangkat *beam*
 - 2.1.3 Peralatan/ *tools* penyetelan mesin
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Benang
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyetel *beam* pada mesin rajut lusi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyetel *beam* benang pada dudukannya sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.019.2

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Program *Computer Aided Design* (CAD) Kain Rajut Datar

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan program CAD kain rajut datar di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian program CAD kain rajut datar	<p>1.1 Kartu proses diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi pengoperasian program CAD kain rajut datar diidentifikasi.</p> <p>1.3 Menu dan fungsi <i>tools</i> pada layar diidentifikasi</p> <p>1.4 Jenis mesin rajut datar diidentifikasi.</p> <p>1.5 Jenis jeratan dasar diidentifikasi.</p> <p>1.6 Corak desain kain rajut diidentifikasi.</p> <p>1.7 Kapasitas jarum pada <i>needle bed</i> diidentifikasi.</p> <p>1.8 Pengaturan <i>cam</i> diidentifikasi.</p> <p>1.9 Kondisi <i>cam</i>, jarum, dan kain dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.10 Cara pemindahan jeratan diidentifikasi.</p> <p>1.11 Pengaturan benang pada <i>feeder</i> diidentifikasi.</p> <p>1.12 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.</p>
2. Mendesain corak kain rajut datar	<p>2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Aplikasi CAD dibuka sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Ukuran <i>repeat</i> desain ditentukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Struktur jeratan, corak desain, ditentukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Pengaturan warna benang ditentukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Pengaturan benang pada <i>feeder</i> ditentukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.7 Data desain disesuaikan dengan pemograman mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.8 Data desain disimpan pada kartu memori.</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.9 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian program CAD kain rajut datar dan mendesain corak kain rajut datar.
 - 1.2 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis kain, warna benang, jenis mesin yang digunakan, dan volume produksi.
 - 1.3 Instruksi kerja pengoperasian program CAD kain rajut datar mencakup dan tidak terbatas pada instruksi membuka aplikasi dan menggunakan fungsi menu dan *tools* yang terdapat pada aplikasi program.
 - 1.4 Jenis mesin rajut datar manual mencakup dan tidak terbatas pada mesin rajut datar *single bed* dan *double bed*.
 - 1.5 Jenis jeratan dasar mencakup dan tidak terbatas pada jeratan *plain* dan *rib*.
 - 1.6 Corak desain kain rajut mencakup dan tidak terbatas pada besar jenis jeratan, *repeat* corak (jumlah *wale* dan *course*) dan susunan warna benang.
 - 1.7 Pengaturan *cam* mencakup dan tidak terbatas pada pengaturan *stich cam* dan *raising cam*.
 - 1.8 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Komputer dan aplikasi CAD
 - 2.1.2 Kartu proses
 - 2.1.3 Instruksi kerja

 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu memori (*memory card*)

2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.3 Alat pelindung diri

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan program CAD kain rajut datar.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mekanisme mesin rajut datar

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat komputer

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menentukan struktur jeratan dan corak desain sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam menyesuaikan data desain dengan pemograman mesin sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.020.2

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin rajut datar manual di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin rajut datar manual	<p>1.1 Peralatan kerja diidentifikasi.</p> <p>1.2 Kartu proses diidentifikasi.</p> <p>1.3 Instruksi pengoperasian mesin rajut datar manual diidentifikasi.</p> <p>1.4 Jenis mesin rajut datar manual diidentifikasi.</p> <p>1.5 Jenis jeratan dasar diidentifikasi.</p> <p>1.6 Jenis cacat kain diidentifikasi.</p> <p>1.7 Pengaturan jarum pada <i>needle bed</i> diidentifikasi.</p> <p>1.8 Pengaturan <i>cam</i> diidentifikasi.</p> <p>1.9 Kondisi <i>cam</i>, jarum, dan kain dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.10 Metode pengoperasian mesin diidentifikasi.</p> <p>1.11 Jenis gangguan proses diidentifikasi.</p> <p>1.12 Pengkodean pada kain hasil produksi diidentifikasi.</p> <p>1.13 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.</p> <p>1.14 Prosedur pelaporan hasil pekerjaan diidentifikasi.</p> <p>1.15 Peralatan kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Melakukan proses perajutan	<p>2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Benang dipasang pada <i>feeder</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Penyeret digerakkan sesuai instruksi kerja.</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Mengendalikan proses perajutan	3.1 Kondisi kain diperiksa sesuai instruksi kerja.
	3.2 Gangguan proses diatasi sesuai instruksi kerja.
	3.3 Perawatan ringan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.
	3.4 Kain hasil produksi diberi kode sesuai instruksi kerja.
	3.5 Gangguan proses yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	3.6 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin rajut datar manual, melakukan proses perajutan, mengendalikan proses perajutan, dan melaporkan hasil pekerjaan.
 - 1.2 Peralatan kerja mencakup dan tidak terbatas pada apok, gunting, dan alat tulis.
 - 1.3 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis kain, jenis benang, lot benang, nomor benang yang digunakan, jenis mesin yang digunakan, volume produksi, dan waktu proses.
 - 1.4 Instruksi kerja pengoperasian mesin rajut datar manual mencakup dan tidak terbatas pada instruksi memasukkan atau menyetel parameter proses pada mesin.
 - 1.5 Jenis mesin rajut datar manual mencakup dan tidak terbatas pada mesin rajut datar *single bed* dan *double bed*.
 - 1.6 Jenis jeratan dasar mencakup dan tidak terbatas pada jeratan *plain* dan *rib*.
 - 1.7 Jenis cacat kain mencakup dan tidak terbatas pada cacat kain berlubang dan cacat jeratan tidak sesuai.
 - 1.8 Pengaturan jarum pada *needle bed* mencakup dan tidak terbatas pada penambahan dan pengurangan jarum.
 - 1.9 Pengaturan *cam* mencakup dan tidak terbatas pada pengaturan *stich cam* dan *raising cam*.

- 1.10 Metode pengoperasian mesin mencakup dan tidak terbatas pada cara pemindahan jeratan, cara pemasangan benang pada *feeder*, cara pengaturan *tension* benang, cara menggerakkan penyeret, cara mengganti jarum patah, cara menyambung benang putus, dan cara melakukan perawatan ringan mesin.
- 1.11 Gangguan proses mencakup dan tidak terbatas pada putus benang dan jarum patah.
- 1.12 Perawatan ringan mesin mencakup dan tidak terbatas pada pembersihan mesin dan pemberian pelumas.
- 1.13 Kondisi kain mencakup dan tidak terbatas pada permukaan kain dan pinggir kain.
- 1.14 Jenis gangguan proses mencakup dan tidak terbatas pada putus benang dan patah jarum.
- 1.15 Pengkodean pada kain hasil produksi mencakup dan tidak terbatas pada kode konstruksi kain, tanggal potong kain, dan identitas operator.
- 1.16 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.
- 1.17 Pelaporan hasil pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada pelaporan secara lisan, tertulis dan penyimpanan pada *database*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rajut datar
- 2.1.2 Kartu proses
- 2.1.3 Instruksi kerja

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Benang rajut
- 2.2.2 Celemek/apok
- 2.2.3 Jarum rajut
- 2.2.4 Gunting
- 2.2.5 Penanda
- 2.2.6 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.7 Alat pelindung diri: masker dan sepatu

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma
(Tidak ada.)

4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin rajut datar manual.

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

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mekanisme mesin rajut datar manual

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menggerakkan penyeret sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kondisi kain sesuai instruksi kerja
- 5.3. Kecermatan dan ketelitian dalam menangani gangguan proses sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.021.2

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Otomatis

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin rajut datar otomatis di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin rajut datar otomatis	1.1 Peralatan kerja diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Instruksi kerja pengoperasian mesin rajut datar diidentifikasi. 1.4 Jenis mesin rajut datar otomatis diidentifikasi. 1.5 Jenis jeratan dasar diidentifikasi. 1.6 Jenis cacat kain diidentifikasi. 1.7 Fungsi tombol-tombol operasi mesin diidentifikasi. 1.8 Metode pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.9 Jenis gangguan proses diidentifikasi. 1.10 Pengkodean pada kain hasil produksi diidentifikasi. 1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.12 Prosedur pelaporan hasil pekerjaan diidentifikasi. 1.13 Peralatan kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melayani operasional mesin rajut datar otomatis	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja 2.2 Benang dipasang pada <i>feeder</i> sesuai instruksi kerja. 2.3 Tegangan benang diperiksa sesuai instruksi kerja 2.4 Tombol-tombol operasi mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses perajutan	3.1 <i>Patrolling</i> mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.2 Kondisi kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Gangguan proses diatasi sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	3.4 Perawatan ringan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.5 Kain hasil produksi ditangani sesuai instruksi kerja. 3.6 Kain hasil produksi diberi kode sesuai instruksi kerja. 3.7 Gangguan proses yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur. 3.8 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin rajut datar otomatis, melakukan proses perajutan, mengendalikan proses perajutan, dan melaporkan hasil pekerjaan.
 - 1.2 Peralatan kerja mencakup dan tidak terbatas pada apok, gunting, dan alat tulis.
 - 1.3 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis kain, jenis benang, lot benang, nomor benang yang digunakan, jenis mesin yang digunakan, volume produksi, dan waktu proses.
 - 1.4 Instruksi kerja pengoperasian mesin rajut datar mencakup dan tidak terbatas pada instruksi memasukkan atau menyetel parameter proses pada mesin (*display*) dan menekan *start button*, *emergency button* dan *stop button*.
 - 1.5 Jenis mesin rajut datar otomatis mencakup dan tidak terbatas pada mesin rajut datar *single bed* dan *double bed*.
 - 1.6 Jenis jeratan dasar mencakup dan tidak terbatas pada jeratan *plain* dan *rib*.
 - 1.7 Jenis cacat kain mencakup dan tidak terbatas pada cacat kain berlubang dan cacat jeratan tidak sesuai.
 - 1.8 Tombol-tombol operasi mesin mencakup dan tidak terbatas pada tombol *start*, tombol *stop*, tombol *inching*, dan tombol *emergency*.
 - 1.9 Metoda pengoperasian mesin mencakup dan tidak terbatas pada cara *patrolling* mesin, cara pemeriksaan kondisi kain, cara penyambungan

benang putus, cara penggantian jarum, selektor dan *jack* dan cara perawatan ringan mesin.

1.10 Jenis gangguan proses mencakup dan tidak terbatas pada putus benang dan patah jarum.

1.11 Pengkodean pada kain hasil produksi mencakup dan tidak terbatas pada kode konstruksi kain, tanggal potong kain, dan identitas operator.

1.12 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.

1.13 Pelaporan hasil pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada pelaporan secara lisan, tertulis dan penyimpanan pada *database*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin rajut datar otomatis

2.1.2 Kartu proses

2.1.3 Instruksi kerja

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Benang rajut

2.2.2 Celemek/apok

2.2.3 Gunting

2.2.4 Penanda

2.2.5 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.6 Alat pelindung diri: masker dan sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin rajut datar otomatis.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Mekanisme mesin rajut datar otomatis

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Teliti
- 4.2 Cermat
- 4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengoperasikan tombol-tombol operasional mesin sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kondisi kain sesuai instruksi kerja
- 5.3 Kecermatan dan ketelitian dalam menangani gangguan proses sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.022.2

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Linking*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *linking* di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>linking</i>	1.1 Peralatan kerja diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Instruksi kerja pengoperasian mesin <i>linking</i> diidentifikasi 1.4 Fungsi tombol-tombol operasi mesin diidentifikasi. 1.5 Metode pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.6 Jenis gangguan proses diidentifikasi. 1.7 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.8 Prosedur pelaporan hasil pekerjaan diidentifikasi. 1.9 Peralatan kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melayani operasional mesin <i>linking</i>	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Kain yang akan disambung dipasang sesuai instruksi kerja. 2.3 Benang dipasang sesuai instruksi kerja. 2.4 Tombol-tombol operasi mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses <i>linking</i>	4.1 Kondisi kampuh rajutan diperiksa sesuai instruksi kerja. 4.2 Gangguan proses diatasi sesuai instruksi kerja. 4.3 Perawatan ringan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 4.4 Gangguan proses yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur. 4.5 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin rajut datar otomatis, melakukan proses perajutan, mengendalikan proses perajutan, dan melaporkan hasil pekerjaan.
- 1.2 Peralatan kerja mencakup dan tidak terbatas pada apok, gunting, dan alat tulis.
- 1.3 Instruksi kerja pengoperasian mesin *linking* mencakup dan tidak terbatas pada instruksi memasukkan atau menyetel parameter proses pada mesin (*display*) dan menekan *start button*, *emergency button* dan *stop button*.
- 1.4 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis kain, jenis benang, lot benang, nomor benang yang digunakan, jenis mesin yang digunakan, volume produksi, dan waktu proses.
- 1.5 Tombol-tombol operasi mesin dapat berupa pedal/tombol mencakup dan tidak terbatas pada tombol *start*, *stop*, *inching*, dan *emergency*.
- 1.6 Metoda pengoperasian mesin mencakup dan tidak terbatas pada cara pemasangan kain yang akan disambung, cara pengecekan kondisi kampuh rajutan (sambungan), cara penyambungan benang putus, dan cara perawatan ringan mesin.
- 1.7 Jenis gangguan proses mencakup dan tidak terbatas pada putus benang dan patas jarum.
- 1.8 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.
- 1.9 Pelaporan hasil pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada pelaporan secara lisan, tertulis dan penyimpanan pada *database*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *linking*
- 2.1.2 Kartu proses
- 2.1.3 Instruksi kerja

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Benang rajut

- 2.2.2 Celemek/apok
- 2.2.3 Gunting
- 2.2.4 Penanda
- 2.2.5 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.6 Alat pelindung diri: masker, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
- 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *linking*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Mekanisme mesin *linking*
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang
 - 3.2.2 Memasukkan ujung benang pada jarum *linking*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam pengoperasian pedal/tombol-tombol operasi mesin sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kondisi kampuh rajutan sesuai instruksi kerja

5.3 Kecermatan dan ketelitian dalam menangani gangguan proses sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.023.2

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin rajut bundar di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin rajut bundar	1.1 Peralatan kerja diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Instruksi kerja pengoperasian mesin rajut bundar diidentifikasi. 1.4 Jenis mesin rajut bundar diidentifikasi. 1.5 Jenis jeratan dasar diidentifikasi. 1.6 Jenis-jenis cacat kain diidentifikasi. 1.7 Fungsi tombol-tombol operasi mesin diidentifikasi. 1.8 Metode pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.9 Jenis gangguan proses diidentifikasi. 1.10 Pengkodean pada kain hasil produksi diidentifikasi. 1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.12 Prosedur pelaporan hasil pekerjaan diidentifikasi. 1.13 Peralatan kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melayani operasional mesin rajut bundar	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Benang dipasang pada <i>creel</i> sesuai instruksi kerja. 2.3 Benang disisipkan melalui pengantar benang sesuai instruksi kerja. 2.4 Tombol-tombol operasi mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses perajutan	3.1 <i>Patrolling</i> mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.2 Gangguan proses diatasi sesuai instruksi kerja. 3.3 Perawatan ringan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	3.4 Kain hasil produksi ditangani sesuai instruksi kerja.
	3.5 Kain hasil produksi diberi kode sesuai instruksi kerja.
	3.6 Gangguan proses yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	3.7 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin rajut bundar, melayani operasional mesin rajut bundar, mengendalikan proses perajutan, dan melaporkan hasil pekerjaan.
 - 1.2 Peralatan kerja mencakup dan tidak terbatas pada apok, gunting, dan alat tulis.
 - 1.3 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis kain, jenis benang, lot benang, nomor benang yang digunakan, jenis mesin yang digunakan, volume produksi, dan waktu proses.
 - 1.4 Instruksi kerja pengoperasian mesin rajut bundar mencakup dan tidak terbatas pada instruksi memasukkan atau menyetel parameter proses pada mesin (*display*) dan menekan *start button*, *emergency button* dan *stop button*.
 - 1.5 Jenis mesin rajut bundar mencakup dan tidak terbatas pada mesin rajut bundar *single knit*, *rib* dan *interlock*.
 - 1.6 Jenis jeratan dasar mencakup dan tidak terbatas pada jeratan *plain* dan *rib*.
 - 1.7 Jenis cacat kain mencakup dan tidak terbatas pada cacat kain berlubang dan cacat jeratan tidak sesuai.
 - 1.8 Tombol-tombol operasi mesin mencakup dan tidak terbatas pada tombol *start*, tombol *stop*, tombol *inching*, dan tombol *emergency*.
 - 1.9 Metoda pengoperasian mesin mencakup dan tidak terbatas pada cara *patrolling*, cara pemeriksaan kondisi kain, cara penyambungan benang putus, cara penggantian jarum patah, dan cara perawatan ringan mesin.

- 2.3 Jenis gangguan proses mencakup dan tidak terbatas pada putus benang dan patah jarum.
- 2.4 Pengkodean pada kain hasil produksi mencakup dan tidak terbatas pada kode konstruksi kain, tanggal potong dan identitas operator.
- 2.5 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.
- 2.6 Pelaporan hasil pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada pelaporan secara lisan, tertulis dan penyimpanan pada *database*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rajut bundar
- 2.1.2 Kartu proses
- 2.1.3 Instruksi kerja

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Benang rajut
- 2.2.2 Celemek/apok
- 2.2.3 Gunting
- 2.2.4 Pinset
- 2.2.5 Pengait/*hook*
- 2.2.6 Kuas
- 2.2.7 *Display* kain
- 2.2.8 Penanda
- 2.2.9 Alat tulis kantor (ATK)
- 2.2.10 Alat pelindung diri: masker, sepatu
- 2.2.11 Alat cucuk benang

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

- 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin rajut bundar.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Mekanisme mesin rajut bundar
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Teliti
- 4.2 Cermat
- 4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengoperasikan tombol-tombol operasi mesin sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kondisi kain sesuai instruksi kerja
- 5.3 Kecermatan dan ketelitian dalam menangani gangguan proses sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.024.2

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Rajut Kaus Kaki

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin rajut kaus kaki di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin rajut kaus kaki	1.1 Peralatan kerja diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Instruksi kerja pengoperasian mesin rajut kaus kaki diidentifikasi. 1.4 Jenis mesin rajut kaus kaki diidentifikasi. 1.5 Jenis jeratan dasar diidentifikasi. 1.6 Standar parameter proses diidentifikasi. 1.7 Jenis-jenis cacat kain diidentifikasi. 1.8 Fungsi tombol-tombol operasi mesin diidentifikasi. 1.9 Metode pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.10 Jenis gangguan proses diidentifikasi. 1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.12 Prosedur pelaporan hasil pekerjaan diidentifikasi. 1.13 Peralatan kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melayani operasional mesin rajut kaus kaki	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Benang dipasang pada <i>creel</i> sesuai instruksi kerja. 2.3 Benang disisipkan melalui pengantar benang sesuai instruksi kerja. 2.4 Benang disisipkan melalui <i>yarn finger</i> sesuai instruksi kerja. 2.5 Tombol-tombol operasi mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses perajutan	3.1 <i>Patrolling</i> mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.2 Gangguan proses diatasi sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	3.3 Perawatan ringan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.
	3.4 Kaus kaki hasil produksi diperiksa sesuai instruksi kerja.
	3.5 Kaus kaki hasil produksi dikelompokkan sesuai instruksi kerja.
	3.6 Kaus kaki hasil produksi diberi kode sesuai instruksi kerja.
	3.7 Gangguan proses yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	3.8 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin rajut kaus kaki, melayani operasional mesin rajut kaus kaki, mengendalikan proses perajutan, dan melaporkan hasil pekerjaan.
 - 1.2 Peralatan kerja mencakup dan tidak terbatas pada apok, gunting, dan alat tulis.
 - 1.3 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada, jenis mesin, volume produksi, waktu proses, dan jumlah cacat produksi.
 - 1.4 Instruksi kerja pengoperasian mesin rajut bundar mencakup dan tidak terbatas pada instruksi memasukkan atau menyetel parameter proses pada mesin (*display*) dan menekan *start button*, *emergency button* dan *stop button*.
 - 1.5 Jenis mesin rajut kaus kaki mencakup dan tidak terbatas pada mesin rajut kaus kaki *single knit*, *double knit*, kaus kaki konvensional maupun otomatis.
 - 1.6 Jenis jeratan dasar mencakup dan tidak terbatas pada jeratan *plain* dan *rib*.
 - 1.7 Standar parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis jeratan, variasi corak, komposisi benang, ketebalan, kerapatan, dan ukurannya.
 - 1.8 Jenis-jenis cacat kaus kaki mencakup dan tidak terbatas pada cacat lubang/bolong, cacat putus benang, dan cacat jarum.

- 1.9 Tombol-tombol operasi mesin mencakup dan tidak terbatas pada tombol *start*, tombol *stop*, tombol *inching*, dan tombol *emergency*.
- 1.10 Metoda pengoperasian mesin mencakup dan tidak terbatas pada cara *patrolling*, cara pemeriksaan kondisi kain, cara penyambungan benang putus, cara penggantian jarum patah, dan cara perawatan ringan mesin.
- 1.11 Jenis gangguan proses mencakup dan tidak terbatas pada putus benang dan patah jarum.
- 1.12 Pengkodean pada kain hasil produksi mencakup dan tidak terbatas pada, nomor mesin, kode konstruksi kain, tanggal produksi dan identitas operator.
- 1.13 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.
- 1.14 Pelaporan hasil pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada pelaporan secara lisan, tertulis, *input data* dan *print out*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin rajut kaus kaki

2.1.2 Kartu proses

2.1.3 Instruksi kerja

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Benang rajut

2.2.2 Celemek/apok

2.2.3 Gunting

2.2.4 *Pinset*

2.2.5 *Magnet tool*

2.2.6 Pengait/*hook*

2.2.7 Penyimpan data

2.2.8 *Display* kaus kaki

2.2.9 Kuas

2.2.10 Penanda

2.2.11 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.12 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin rajut kaus kaki.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mekanisme mesin rajut kaus kaki

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung benang

3.2.2 Memasukkan benang ke *feeder*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengoperasikan tombol-tombol operasi mesin sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kondisi kaus kaki hasil produksi sesuai instruksi kerja
- 5.3 Kecermatan dan ketelitian dalam menangani gangguan proses sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.025.2

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

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *warping* rajut lusi di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>warping</i> rajut lusi	<ul style="list-style-type: none">1.1 Peralatan kerja diidentifikasi.1.2 Kartu proses diidentifikasi.1.3 Instruksi kerja pengoperasian mesin <i>warping</i> rajut lusi diidentifikasi.1.4 Jenis mesin <i>warping</i> diidentifikasi.1.5 Fungsi tombol-tombol operasi mesin diidentifikasi1.6 Corak lusi diidentifikasi.1.7 Pengaturan pemasangan corak benang pada <i>creel</i> diidentifikasi.1.8 Metode pengoperasian mesin diidentifikasi.1.9 Kualitas gulungan <i>beam</i> lusi diidentifikasi.1.10 Jenis gangguan proses diidentifikasi.1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.1.12 Prosedur pelaporan hasil pekerjaan diidentifikasi.1.13 Peralatan kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melayani operasional mesin <i>warping</i>	<ul style="list-style-type: none">2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.2.2 Benang dipasang pada <i>creel</i> sesuai instruksi kerja.2.3 Tegangan benang disetel sesuai instruksi kerja.2.4 Tombol-tombol operasi mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses <i>warping</i>	<ul style="list-style-type: none">3.1 <i>Patrolling</i> mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.3.2 Kondisi gulungan pada <i>beam</i> lusi diperiksa sesuai instruksi kerja.3.3 Perawatan ringan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	3.4 Gulungan <i>beam</i> lusi hasil proses <i>warping</i> ditangani sesuai instruksi kerja.
	3.5 Gangguan proses yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	3.6 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *warping*, melayani operasional mesin *warping*, mengendalikan proses *warping*, dan melaporkan hasil pekerjaan.
 - 1.2 Peralatan kerja mencakup dan tidak terbatas pada apok, gunting, dan alat tulis.
 - 1.3 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis kain, jenis benang, lot benang, nomor benang yang digunakan, jenis mesin yang digunakan, volume produksi, dan waktu proses.
 - 1.4 Instruksi kerja pengoperasian mesin *warping* rajut lusi mencakup dan tidak terbatas pada instruksi memasukkan atau menyetel parameter proses pada mesin (*display*) dan menekan *start button*, *emergency button* dan *stop button*.
 - 1.5 Jenis mesin *warping* mencakup dan tidak terbatas pada mesin *sectional warping*.
 - 1.6 Tombol-tombol operasi mesin mencakup dan tidak terbatas pada tombol *start*, tombol *stop*, dan tombol *emergency*.
 - 1.7 Corak lusi mencakup dan tidak terbatas pada jenis benang dan corak warna.
 - 1.8 Pengaturan corak benang pada *creel* mencakup dan tidak terbatas pada pengaturan pemasangan benang untuk kain rajut lusi polos dan pengaturan pemasangan benang untuk kain rajut lusi bercorak.
 - 1.9 Metode pengoperasian mesin mencakup dan tidak terbatas pada cara *patrolling*, cara penyambungan benang putus, cara perawatan ringan mesin dan cara penanganan gulungan *beam* hasil proses *warping*.

- 1.10 Jenis jeratan dasar mencakup dan tidak terbatas pada jeratan *plain* dan *rib*.
- 1.11 Kualitas gulungan *beam* lusi mencakup dan tidak terbatas pada kerataan gulungan dan kepadatan gulungan.
- 1.12 Jenis gangguan proses mencakup dan tidak terbatas pada putus benang dan *fly waste*.
- 1.13 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.
- 1.14 Pelaporan hasil pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada pelaporan secara lisan, tertulis dan penyimpanan pada *database*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *warping*
- 2.1.2 Kartu proses
- 2.1.3 Instruksi kerja

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Benang rajut
- 2.2.2 Celemek/apok
- 2.2.3 Gunting
- 2.2.4 Penanda
- 2.2.5 Alat tulis kantor (ATK)
- 2.2.6 Alat pelindung diri: masker dan sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *warping* rajut lusi.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Mekanisme mesin *sectional warping* rajut lusi

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Teliti
- 4.2 Cermat
- 4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengoperasikan tombol-tombol operasi mesin sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kondisi gulungan benang pada *beam* lusi sesuai instruksi kerja
- 5.3 Kecermatan dan ketelitian dalam menangani gangguan proses sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.026.2

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Program *Computer Aided Design* (CAD) Kain Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan program CAD kain rajut lusi di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian program CAD kain rajut lusi	<p>1.1 Kartu proses diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi pengoperasian program CAD kain rajut lusi diidentifikasi.</p> <p>1.3 Menu dan fungsi <i>tools</i> pada layar diidentifikasi</p> <p>1.4 Jenis mesin rajut lusi diidentifikasi.</p> <p>1.5 Jenis jeratan dasar diidentifikasi.</p> <p>1.6 Corak desain kain rajut diidentifikasi.</p> <p>1.7 Kapasitas jarum pada <i>needle bar</i> diidentifikasi.</p> <p>1.8 Pengaturan <i>cam</i> diidentifikasi.</p> <p>1.9 Kondisi <i>cam</i>, jarum, dan kain dipastikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.10 Cara pemindahan jeratan diidentifikasi</p> <p>1.11 Pengaturan benang pada <i>feeder</i> diidentifikasi.</p> <p>1.12 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.</p>
2. Mendesain corak kain rajut lusi	<p>2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Aplikasi CAD dibuka sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Ukuran <i>repeat</i> desain ditentukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Struktur jeratan dan corak desain, ditentukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Pengaturan warna benang ditentukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Pengaturan benang pada <i>feeder</i> ditentukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.7 Data desain disesuaikan dengan pemograman mesin sesuai instruksi kerja.</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.8 Data desain disimpan pada kartu. 2.9 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian program CAD kain rajut lusi dan mendesain corak kain rajut datar.
- 1.2 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis kain, warna benang, jenis mesin yang digunakan, dan volume produksi.
- 1.3 Instruksi kerja pengoperasian program CAD kain rajut lusi mencakup dan tidak terbatas pada instruksi membuka aplikasi dan menggunakan fungsi menu dan *tools* yang terdapat pada aplikasi program.
- 1.4 Jenis mesin rajut lusi mencakup dan tidak terbatas pada mesin rajut lusi *raschel* dan *tricot*.
- 1.5 Jenis jeratan dasar mencakup dan tidak terbatas pada jeratan *raschel* dan *tricot*.
- 1.6 Corak desain kain rajut mencakup dan tidak terbatas pada besar jenis jeratan, *repeat* corak dan susunan warna benang.
- 1.7 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Komputer dan aplikasi CAD
 - 2.1.2 Kartu proses
 - 2.1.3 Instruksi kerja
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu memori (*memory card*)
 - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.3 Alat pelindung diri

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Normal

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan program *Computer Aided Design* (CAD) kain rajut lusi.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mekanisme mesin rajut lusi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat komputer

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menentukan struktur jeratan dan corak desain sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam menyesuaikan data desain dengan pemograman mesin sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.027.2

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin rajut lusi di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin rajut lusi	1.1 Peralatan kerja diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Instruksi kerja pengoperasian mesin rajut lusi diidentifikasi. 1.4 Jenis mesin rajut lusi diidentifikasi. 1.5 Fungsi tombol-tombol operasi mesin rajut lusi diidentifikasi 1.6 Jenis jeratan dasar rajut lusi diidentifikasi. 1.7 Metode pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.8 Jenis gangguan proses diidentifikasi. 1.9 Pengkodean pada kain hasil produksi diidentifikasi. 1.10 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.11 Prosedur pelaporan hasil pekerjaan diidentifikasi. 1.12 Peralatan kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melayani operasional mesin rajut lusi	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Benang dipasang sesuai instruksi kerja. 2.3 Tombol-tombol operasi mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses perajutan	3.1 <i>Patrolling</i> mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.2 Kondisi kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Gangguan proses diatasi sesuai instruksi kerja. 3.4 Perawatan ringan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	3.5 Kain hasil produksi ditangani sesuai instruksi kerja.
	3.6 Kain hasil produksi diberi kode sesuai instruksi kerja.
	3.7 Gangguan proses yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	3.8 Hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai instruksi kerja.
	3.9 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin rajut lusi, melayani operasional mesin rajut lusi, mengendalikan proses perajutan, dan melaporkan hasil pekerjaan.
 - 1.2 Peralatan kerja mencakup dan tidak terbatas pada apok, gunting, dan alat tulis.
 - 1.3 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis kain, jenis benang, lot benang, nomor benang yang digunakan, jenis mesin yang digunakan, volume produksi, dan waktu proses.
 - 1.4 Instruksi kerja pengoperasian mesin rajut lusi mencakup dan tidak terbatas pada instruksi memasukkan atau menyetel parameter proses pada mesin (*display*) dan menekan *start button*, *emergency button* dan *stop button*.
 - 1.5 Jenis mesin rajut lusi mencakup dan tidak terbatas pada mesin rajut lusi *tricot* dan *raschel*.
 - 1.6 Tombol-tombol operasi mesin mencakup dan tidak terbatas pada tombol *start*, tombol *stop*, dan tombol *emergency*.
 - 1.7 Jenis jeratan dasar rajut lusi mencakup dan tidak terbatas pada jeratan pilar, *tricot*, satin, *samt* dan *atlas*.
 - 1.8 Metode pengoperasian mesin mencakup dan tidak terbatas pada cara *patrolling* mesin, cara pemeriksaan kondisi kain, cara penyambungan benang putus, dan cara perawatan ringan mesin.

- 1.9 Jenis gangguan proses mencakup dan tidak terbatas pada putus benang.
- 1.10 Pengkodean pada kain hasil produksi mencakup dan tidak terbatas pada kode konstruksi kain, tanggal potong dan identitas operator.
- 1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.
- 1.12 Pelaporan hasil pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada pelaporan secara lisan, tertulis dan penyimpanan pada *database*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rajut lusi
- 2.1.2 Kartu proses
- 2.1.3 Instruksi kerja

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Benang rajut
- 2.2.2 Celemek/apok
- 2.2.3 Gunting
- 2.2.4 Penanda
- 2.2.5 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.6 Alat pelindung diri (APD): masker dan sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin rajut lusi.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Mekanisme mesin rajut lusi
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Teliti
- 4.2 Cermat
- 4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengoperasikan tombol-tombol operasi mesin sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kondisi kain sesuai instruksi kerja
- 5.3 Kecermatan dan ketelitian dalam menangani gangguan proses sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT03.028.2

JUDUL UNIT : Mencucuk Benang pada Mesin Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mencucuk benang pada mesin rajut lusi di industri perajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pencucukan benang pada mesin rajut lusi	1.1 Peralatan kerja diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Instruksi kerja mencucuk benang dari <i>beam</i> lusi ke <i>needle bar</i> diidentifikasi. 1.4 Corak lusi diidentifikasi. 1.5 Jenis gangguan proses diidentifikasi. 1.6 Cara penyambungan benang putus diidentifikasi. 1.7 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi. 1.8 Prosedur pelaporan hasil pekerjaan diidentifikasi. 1.9 Peralatan kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Mencucuk benang benang pada <i>needle bar</i>	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Benang lusi helai per helai dicucuk pada <i>needle bar</i> sesuai instruksi kerja. 2.3 Hasil pencucukan diperiksa sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses perajutan	3.1 Gangguan proses diatasi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pencucukan ditangani sesuai instruksi kerja. 3.3 Gangguan proses yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur. 3.4 Hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai instruksi kerja. 3.5 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin rajut bundar, melayani operasional mesin rajut lusi, mengendalikan proses perajutan, dan melaporkan hasil pekerjaan.
- 1.2 Peralatan kerja mencakup dan tidak terbatas pada apok, gunting, dan alat tulis.
- 1.3 Kartu proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis kain, jenis benang, lot benang, nomor benang yang digunakan, jenis mesin yang digunakan, volume produksi, dan waktu proses.
- 1.4 Corak lusi mencakup dan tidak terbatas pada susunan warna benang dan jumlah helai tiap warna benang.
- 1.5 Jenis gangguan proses mencakup dan tidak terbatas pada putus benang.
- 1.6 Keselamatan dan Kesehatan Kerja mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan alat pelindung diri dan cara kerja aman dan sehat.
- 1.7 Pelaporan hasil pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada pelaporan secara lisan dan tertulis.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat cucuk
- 2.1.2 Kartu proses
- 2.1.3 Instruksi kerja

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Benang rajut
- 2.2.2 Celemek/apok
- 2.2.3 Gunting
- 2.2.4 Penanda
- 2.2.5 Alat tulis kantor (ATK)
- 2.2.6 Alat pelindung diri: masker dan sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mencucuk benang pada mesin rajut lusi.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mekanisme mesin rajut lusi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mencucuk benang helai per helai ke dalam *needle bar* sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam menangani gangguan proses sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.029.2

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Datar Manual

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut datar manual.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Jadwal perawatan diidentifikasi. 1.2 Bagian-bagian mesin rajut datar diidentifikasi 1.3 Fungsi dan tujuan mesin rajut datar manual diidentifikasi. 1.4 Instruksi kerja perawatan mesin rajut datar manual diidentifikasi. 1.5 Metode pemeriksaan bagian-bagian knitting zone pada mesin diidentifikasi. 1.6 Peralatan untuk melakukan perawatan mesin diidentifikasi. 1.7 Gangguan perawatan diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi. 1.9 Peralatan perawatan mesin disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.10 Benang dilepaskan dari bagian-bagian mesin sesuai instruksi kerja. 1.11 <i>Cam</i> dilepaskan dari <i>needle bed</i> sesuai instruksi kerja. 1.12 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan perawatan	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Jarum diseleksi sesuai instruksi kerja. 2.3 <i>Needle bed</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.4 Needle oil diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.5 Cam box (penyeret) diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.6 <i>Sinker</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.7 <i>Cam</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.8 Bagian-bagian <i>cam box</i> (penyeret) yang longgar dikencangkan sesuai instruksi kerja. 2.9 Bagian-bagian sisir yang bengkok diluruskan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.10 Keseluruhan mesin dibersihkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.11 Jarum dipasang pada <i>needle bed</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.12 Mistar <i>needle bed</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.13 <i>Cam</i> dipasang pada <i>needle bed</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.14 Gangguan perawatan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.15 Benang dipasang pada bagian-bagian mesin sesuai instruksi.</p> <p>2.16 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.17 Kelancaran jalannya mesin setelah perawatan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.18 Gangguan perawatan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.19 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup merawat mesin rajut datar manual.
 - 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
 - 1.3 *Knitting zone* mencakup dan tidak terbatas pada *jarum*, *cam*, *needle oil*, dan *sinker*.
 - 1.4 Gangguan perawatan mencakup dan tidak terbatas pada kesulitan melepaskan elemen mesin, kerusakan *spare part* dan karat bagian mesin.
 - 1.5 *Needle oil* diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada kelancaran sirkulasi oli, volume konsumsi oli dan kebersihan oli.
 - 1.6 *Cam box (penyeret)* diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada dimensi, keausan, kekasaran dan karat.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin rajut data manual

2.1.2 Peralatan/ *tools* perawatan mesin

2.1.3 Benang

2.1.4 Jarum

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis

2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut datar manual.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengencangkan bagian-bagian *cam* yang longgar sesuai instruksi kerja

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan *needle bed* dibersihkan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.030.2

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Datar Otomatis

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut datar otomatis.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Jadwal perawatan mesin diidentifikasi. 1.2 Bagian-bagian mesin rajut datar diidentifikasi. 1.3 Fungsi dan tujuan mesin rajut datar manual diidentifikasi. 1.4 Instruksi kerja perawatan mesin rajut datar manual diidentifikasi. 1.5 Peralatan untuk melakukan perawatan mesin diidentifikasi. 1.6 Metode pemeriksaan bagian-bagian knitting zone pada mesin diidentifikasi. 1.7 Gangguan perawatan diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi. 1.9 Peralatan perawatan disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.10 Benang dilepaskan dari bagian-bagian mesin sesuai instruksi kerja. 1.11 <i>Cover</i> mesin dilepaskan dari mesin sesuai instruksi kerja. 1.12 <i>Cam</i> dilepaskan dari <i>needle bed</i> sesuai instruksi kerja. 1.13 Jarum, <i>selector</i> dan <i>jack</i> dilepaskan sesuai instruksi kerja. 1.14 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan perawatan	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Jarum diseleksi sesuai instruksi kerja. 2.3 <i>Selector</i> diseleksi sesuai instruksi kerja. 2.4 <i>Jack</i> diseleksi sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Needle bed</i> diseleksi sesuai instruksi kerja. 2.6 Needle oil diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.7 Cam diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.8 <i>Sinker</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.9 <i>Cam</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.10 Bagian-bagian <i>cam</i> yang longgar dikencangkan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.11 Keseluruhan mesin dibersihkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.12 Pemberian oli dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.13 Pemberian <i>grease</i> dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.14 Jarum dipasang dari <i>needle bed</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.15 <i>Selector</i> dipasang dari <i>needle bed</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.16 <i>Jack</i> dipasang dari <i>needle bed</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.17 Mistar <i>needle bed</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.18 <i>Cam</i> dipasang dari <i>needle bed</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.19 Benang dipasang pada bagian-bagian mesin sesuai instruksi.</p> <p>2.20 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.21 Kelancaran jalannya mesin setelah perawatan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.22 Gangguan perawatan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.23 Gangguan perawatan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.24 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup merawat mesin rajut datar otomatis.
- 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
- 1.3 *Knitting zone* mencakup dan tidak terbatas pada jarum, *cam*, *needle oil*, dan *sinker*.

- 1.4 Gangguan perawatan mencakup dan tidak terbatas pada kesulitan melepaskan elemen mesin, kerusakan *spare part* dan karat bagian mesin.
 - 1.5 *Needle oil* diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada kelancaran sirkulasi oli, volume konsumsi oli dan kebersihan oli.
 - 1.6 *Cam* diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada dimensi, keausan, kekasaran dan karat.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin rajut datar otomatis
 - 2.1.2 Peralatan/ *tools* perawatan mesin
 - 2.1.3 Benang
 - 2.1.4 Jarum
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja
 - 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut datar otomatis.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.

- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan pemberian oli pada mesin sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan keseluruhan mesin sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.031.2

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Bundar *Single Knit*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut bundar *single knit*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Jadwal perawatan mesin diidentifikasi.1.2 Fungsi dan tujuan mesin rajut bundar <i>single knit</i> diidentifikasi.1.3 Bagian-bagian mesin rajut bundar <i>single knit</i> diidentifikasi.1.4 Instruksi kerja perawatan mesin rajut bundar <i>single knit</i> diidentifikasi.1.5 Peralatan untuk melakukan perawatan mesin diidentifikasi.1.6 Jenis-jenis pelumas mesin diidentifikasi.1.7 Gangguan perawatan diidentifikasi.1.8 Format laporan diidentifikasi.1.9 Peralatan perawatan disiapkan sesuai instruksi kerja.1.10 Benang dilepaskan dari bagian-bagian mesin sesuai instruksi kerja.1.11 Jeratan benang dilepaskan dari jarum sesuai instruksi kerja.1.12 Gulungan kain dilepaskan dari mesin sesuai instruksi kerja.1.13 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan perawatan	<ul style="list-style-type: none">2.1 K3 diterapkan sesuai dengan instruksi kerja.2.2 <i>Block cam</i> silinder dan <i>sinker</i> dilepaskan sesuai instruksi kerja.2.3 Jarum dan <i>sinker</i> dilepaskan sesuai instruksi kerja.2.4 Jarum dan <i>sinker</i> diseleksi sesuai instruksi kerja.2.5 <i>Needle bed</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja.2.6 <i>Cam</i> silinder dan <i>sinker</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.7 Feeding unit diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.8 Bagian-bagian <i>cam</i> silinder dan <i>cam sinker</i> dikencangkan sesuai intruksi kerja.</p> <p>2.9 Keseluruhan mesin dibersihkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.10 Pemberian oli dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.11 Pemberian <i>grease</i> dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.12 Jarum dan <i>sinker</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.13 <i>Cam</i> silinder dan <i>sinker</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.14 Benang dipasang pada bagian-bagian mesin sesuai instruksi.</p> <p>2.15 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.16 Kelancaran jalannya mesin setelah perawatan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.17 Gangguan perawatan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.18 Gangguan perawatan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.19 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup merawat mesin rajut bundar *single knit*.
 - 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
 - 1.3 Mesin rajut bundar *single knit* mencakup dan tidak terbatas mesin rajut bundar *single knit* dengan berbagai pengaturan corak baik dengan *cam*, *pattern slide* dan berbasis *Computer Aided Machine* (CAM).
 - 1.4 Pelumas mencakup dan tidak terbatas pada berbagai jenis oli dan *grease*.

- 1.5 Gangguan perawatan mencakup dan tidak terbatas pada kesulitan melepaskan elemen mesin, kerusakan *spare part* dan karat bagian mesin
 - 1.6 *Feeding Unit* adalah mencakup dan tidak terbatas pada peralatan pengatur kecepatan penyuaian benang positif dan negatif pada mesin rajut bundar.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin rajut bundar *single knit*
 - 2.1.2 Peralatan/ *tools* perawatan mesin
 - 2.1.3 Benang
 - 2.1.4 Jarum
 - 2.1.5 *Sinker*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut bundar *single knit*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.

- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan *cam* silinder dan *sinker* sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan *needle bed* sesuai instruksi kerja
 - 5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam mengencangkan bagian-bagian *cam* silinder dan *cam sinker* sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.032.2

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Bundar Rib

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut bundar *rib*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Jadwal perawatan mesin diidentifikasi. 1.2 Bagian-bagian mesin rajut bundar rib diidentifikasi. 1.3 Fungsi dan tujuan mesin rajut bundar <i>rib</i> diidentifikasi. 1.4 Instruksi kerja perawatan mesin rajut bundar <i>rib</i> diidentifikasi. 1.5 Peralatan untuk melakukan perawatan mesin diidentifikasi. 1.6 Jenis-jenis pelumas mesin diidentifikasi. 1.7 Gangguan perawatan diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi. 1.9 Peralatan perawatan disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.10 Benang dilepaskan dari bagian-bagian mesin sesuai instruksi kerja. 1.11 Gulungan kain dilepaskan dari mesin sesuai instruksi kerja. 1.12 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan perawatan	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 <i>Block cam</i> silinder dan <i>dial</i> dilepaskan sesuai instruksi kerja. 2.3 Jarum silinder dan <i>dial</i> dilepaskan sesuai instruksi kerja. 2.4 Jarum silinder dan <i>dial</i> diseleksi sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Needle bed</i> silinder dan <i>dial</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.6 <i>Cam</i> silinder dan <i>dial</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.7 Bagian-bagian <i>cam</i> silinder dan <i>dial</i> dikencangkan sesuai instruksi kerja 2.8 Keseluruhan mesin dibersihkan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.9 Pemberian oli dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.10 Pemberian <i>grease</i> dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.11 Jarum silinder dan <i>dial</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.12 <i>Cam</i> silinder dan <i>dial</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.13 Benang dipasang pada bagian-bagian mesin sesuai instruksi.</p> <p>2.14 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.15 Kelancaran jalannya mesin setelah perawatan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.16 Gangguan perawatan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.17 Gangguan perawatan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.18 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup merawat mesin rajut bundar *rib*.
 - 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
 - 1.3 Mesin rajut bundar *rib* mencakup dan tidak terbatas mesin rajut bundar *rib* dengan berbagai pengaturan corak baik dengan *cam*, *pattern slide* dan berbasis *Computer Aided Machine* (CAM).
 - 1.4 Pelumas mencakup dan tidak terbatas pada berbagai jenis oli dan *grease*.
 - 1.5 Gangguan perawatan mencakup dan tidak terbatas pada kesulitan melepaskan elemen mesin, kerusakan *spare part* dan karat bagian mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin rajut bundar *rib*

2.1.2 Peralatan/ *tools* perawatan mesin

2.1.3 Benang

2.1.4 Jarum

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis

2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut bundar *rib*.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

- 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan silinder dan *dial* sesuai instruksi kerja sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan *needle bed* sesuai instruksi kerja
- 5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam mengencangkan bagian-bagian *cam* silinder dan *dial* sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.033.2

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Bundar *Interlock*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut bundar *interlock*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Jadwal perawatan mesin diidentifikasi. 1.2 Bagian-bagian mesin rajut bundar <i>interlock</i> diidentifikasi. 1.3 Fungsi dan tujuan mesin rajut bundar <i>interlock</i> diidentifikasi. 1.4 Perawatan bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.5 Instruksi kerja perawatan mesin rajut bundar <i>interlock</i> diidentifikasi. 1.6 Peralatan untuk melakukan perawatan mesin diidentifikasi. 1.7 Pelumas mesin diidentifikasi. 1.8 Gangguan perawatan diidentifikasi. 1.9 Format laporan diidentifikasi. 1.10 Peralatan perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.11 Benang dilepaskan dari bagian-bagian mesin sesuai instruksi kerja. 1.12 Gulungan kain dilepaskan dari mesin sesuai instruksi kerja. 1.13 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan perawatan	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 <i>Block cam</i> dan <i>dial silinder interlock</i> dilepaskan sesuai instruksi kerja. 2.3 Jarum <i>silinder</i> dan <i>dial interlock</i> dilepaskan sesuai instruksi kerja. 2.4 Jarum <i>silinder</i> dan <i>dial interlock</i> diseleksi sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Needle bed silinder</i> dan <i>dial interlock</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.6 <i>Cam silinder</i> dan <i>dial interlock</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.7 Bagian-bagian <i>cam silinder</i> dan <i>dial</i> dikencangkan sesuai instruksi kerja

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.8 Keseluruhan mesin dibersihkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.9 Pemberian oli dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.10 Pemberian <i>grease</i> dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.11 Jarum silinder dan <i>dial interlock</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.12 <i>Cam silinder</i> dan <i>dial interlock</i> dipasang sesuai instruksi kerja</p> <p>2.13 Benang dipasang pada bagian-bagian mesin sesuai instruksi.</p> <p>2.14 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.15 Kelancaran jalannya mesin setelah perawatan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.16 Gangguan perawatan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.17 Gangguan perawatan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.18 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup merawat mesin rajut bundar *interlock*.
 - Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
 - Mesin rajut bundar *interlock* mencakup dan tidak terbatas mesin rajut bundar *rib* dengan berbagai pengaturan corak baik dengan *cam*, *pattern slide* dan berbasis *Computer Aided Machine* (CAM).
 - Pelumas mencakup dan tidak terbatas pada berbagai jenis oli dan *grease*.
 - Gangguan perawatan mencakup dan tidak terbatas pada kesulitan melepaskan elemen mesin, kerusakan *spare part* dan karat bagian mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin rajut bundar *interlock*

2.1.2 Peralatan/ *tools* perawatan mesin

2.1.3 Benang

2.1.4 Jarum

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis

2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut bundar *interlock*.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan silinder dan *dial interlock* sesuai instruksi kerja

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan *cam* silinder dan *dial interlock* dibersihkan sesuai instruksi kerja

5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam mengencangkan bagian-bagian *cam* silinder dan *dial* sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.034.2

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Kaus Kaki

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut kaus kaki.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Jadwal perawatan mesin diidentifikasi. 1.2 Bagian-bagian mesin rajut kaos kaki diidentifikasi. 1.3 Fungsi dan tujuan mesin rajut kaos kaki diidentifikasi. 1.4 Perawatan bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.5 Instruksi kerja perawatan mesin rajut kaos kaki diidentifikasi. 1.6 Peralatan untuk melakukan perawatan mesin diidentifikasi. 1.7 Pelumas mesin diidentifikasi. 1.8 Gangguan perawatan diidentifikasi. 1.9 Format laporan diidentifikasi. 1.10 Peralatan perawatan disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.11 Benang dilepaskan dari bagian-bagian mesin sesuai instruksi kerja. 1.12 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan perawatan	2.1 K3 diterapkan sesuai dengan instruksi kerja. 2.2 <i>Block cam</i> dan <i>dial silinder</i> dilepaskan sesuai instruksi kerja. 2.3 Jarum silinder dan <i>dial</i> dilepaskan sesuai instruksi kerja. 2.4 Jarum silinder dan <i>dial</i> diseleksi sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Needle bed</i> silinder dan <i>dial</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.6 <i>Cam</i> silinder dan <i>dial</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.7 Bagian-bagian <i>cam</i> silinder dan <i>dial</i> dikencangkan sesuai instruksi kerja. 2.8 Keseluruhan mesin dibersihkan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.9 Pemberian oli dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.10 Pemberian <i>grease</i> dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.11 Jarum silinder dan <i>dial</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.12 <i>Cam</i> silinder dan <i>dial</i> dipasang sesuai instruksi kerja</p> <p>2.13 Benang dipasang pada bagian-bagian mesin sesuai instruksi.</p> <p>2.14 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.15 Kelancaran jalannya mesin setelah perawatan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.16 Gangguan perawatan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.17 Gangguan perawatan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.18 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup merawat mesin rajut kaos kaki.
- 1.2 Fungsi dan tujuan mencakup dan tidak terbatas pada pembentukan jeratan, jenis jeratan, panjang dan lebar kain.
- 1.3 Pelumas mencakup dan tidak terbatas pada berbagai jenis oli dan *grease*.
- 1.4 Gangguan perawatan mencakup dan tidak terbatas pada kesulitan melepaskan elemen mesin, kerusakan *spare part* dan karat bagian mesin

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin rajut kaos kaki
- 2.1.2 Peralatan/ *tools* perawatan mesin

- 2.1.3 Benang
 - 2.1.4 Jarum
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut kaos kaki.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan silinder dan *dial* sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan *cam* silinder dan *dial* dibersihkan sesuai instruksi kerja
- 5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam mengencangkan bagian-bagian *cam* silinder dan *dial* sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.035.2
JUDUL UNIT : Merawat Mesin Hani (*Warping*) Rajut Lusi
DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat merawat mesin hani (*warping*) rajut lusi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Jadwal perawatan diidentifikasi. 1.2 Fungsi dan tujuan mesin <i>warping</i> diidentifikasi. 1.3 Bagian-bagian mesin <i>warping</i> diidentifikasi. 1.4 Instruksi kerja perawatan mesin <i>warping</i> diidentifikasi. 1.5 Peralatan untuk melakukan perawatan mesin diidentifikasi. 1.6 Pelumas mesin diidentifikasi. 1.7 Gangguan perawatan diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi. 1.9 Peralatan perawatan disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.10 Pelumas disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.11 Benang dilepaskan dari bagian-bagian mesin sesuai instruksi kerja. 1.12 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan perawatan	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Kebersihan dan kerataan <i>feeding roll</i> dipastikan sesuai instruksi kerja. 2.3 Sisir <i>warping</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.4 Peralatan pengatur <i>tension</i> benang dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.5 <i>Creel</i> dan jalur jalannya benang dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.6 Kebersihan dan fungsi peralatan otomatisasi dipastikan sesuai instruksi kerja. 2.7 Bagian-bagian mesin diperiksa dari kerusakan sesuai instruksi kerja. 2.8 Bagian mesin yang rusak diganti sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.9 Pemberian oli dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.10 Pemberian <i>grease</i> dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.11 Gangguan perawatan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.12 Benang dipasang pada bagian-bagian mesin sesuai instruksi.</p> <p>2.13 Kelancaran jalannya mesin setelah perawatan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.14 Gangguan perawatan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.15 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup merawat mesin *warping*.
 - 1.2 Pelumas mencakup dan tidak terbatas pada berbagai jenis oli dan *grease*.
 - 1.3 Gangguan perawatan mencakup dan tidak terbatas pada kesulitan melepaskan elemen mesin, kerusakan *spare part* dan karat bagian mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *warping* rajut lusi
 - 2.1.2 Peralatan/*tools* perawatan mesin
 - 2.1.3 Magnet
 - 2.1.4 Alat cucuk
 - 2.1.5 Benang
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merawat mesin penghanian (*warping*) rajut lusi.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membersihkan *creel* dan jalur jalannya benang sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan kebersihan dan kerataan *feeding roll* sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT04.036.2

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Rajut Lusi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut lusi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Jadwal perbaikan mesin diidentifikasi.1.2 Bagian-bagian mesin rajut lusi diidentifikasi.1.3 Fungsi dan tujuan mesin rajut lusi diidentifikasi.1.4 Instruksi kerja perawatan mesin rajut lusi diidentifikasi.1.5 Peralatan untuk melakukan perawatan mesin diidentifikasi.1.6 Pelumas mesin diidentifikasi.1.7 Gangguan perawatan diidentifikasi.1.8 Format laporan diidentifikasi.1.9 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan tahapan perawatan	<ul style="list-style-type: none">2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja.2.2 Benang dilepaskan dari bagian-bagian mesin sesuai instruksi kerja.2.3 Gulungan kain dilepaskan dari mesin sesuai instruksi kerja.2.4 Bagian pembentukan corak diperiksa sesuai instruksi kerja.2.5 <i>Guide bar</i> dipastikan kerataannya sesuai instruksi kerja.2.6 Kerataan jarum pada satu blok dan antar blok dipastikan sesuai instruksi kerja.2.7 <i>Swing arm rubber but</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.2.8 Bagian penarikan dan penggulungan kain diperiksa sesuai instruksi kerja.2.9 Peralatan pengatur <i>tension</i> benang diperiksa sesuai instruksi kerja.2.10 Keseluruhan mesin dibersihkan sesuai instruksi kerja.2.11 Bagian-bagian mesin diperiksa dari kerusakan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.12 Bagian mesin yang rusak diganti sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.13 Pemberian oli dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.14 Pemberian <i>grease</i> dilakukan pada mesin sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.15 Benang dipasang pada bagian-bagian mesin sesuai instruksi.</p> <p>2.16 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.17 Kelancaran jalannya mesin setelah perawatan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.18 Gangguan perawatan yang terjadi diatasi sesuai prosedur.</p> <p>2.19 Gangguan perawatan yang tidak bisa diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.20 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan, mengendalikan proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup merawat mesin rajut lusi.
 - 1.2 Pelumas mencakup dan tidak terbatas pada berbagai jenis oli dan *grease*.
 - 1.3 Gangguan perawatan mencakup dan tidak terbatas pada kesulitan melepaskan elemen mesin, kerusakan *spare part* dan karat bagian mesin.
 - 1.4 Pemeriksaan peralatan pengatur tegangan/*tension* mencakup dan tidak terbatas pada pembersihan dan penyetelan ulang.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin rajut rajut lusi
 - 2.1.2 Peralatan/*tools* perawatan mesin
 - 2.1.3 Alat pengukur *tension*

- 2.1.4 Alat pengukur *yarn length*
 - 2.1.5 Benang
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pelindung diri: masker, *earplug*, *apron*, sepatu
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merawat mesin rajut lusi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan kerataan jarum pada satu blok dan antar blok sesuai instruksi kerja

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam mengganti bagian mesin yang rusak sesuai instruksi kerja

5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan kerataan *guide bar* sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT05.037.2

JUDUL UNIT : Menguji Gramasi Kain

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menguji gramasi kain di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pengujian gramasi kain	1.1 Instruksi kerja pengujian gramasi diidentifikasi. 1.2 Metode perhitungan gramasi diidentifikasi. 1.3 Kondisi ruangan diidentifikasi 1.4 Pengambilan sampel uji diidentifikasi. 1.5 Pengkondisian sampel uji diidentifikasi. 1.6 Pengambilan contoh uji diidentifikasi. 1.7 Sampel uji disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.8 Format laporan uji diidentifikasi. 1.9 Peralatan uji disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.10 Pengkondisian sampel uji dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.11 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Menentukan gramasi kain	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Contoh uji dipotong sesuai dengan instruksi kerja. 2.3 Contoh uji ditimbang sesuai dengan instruksi kerja. 2.4 Perhitungan gramasi dilakukan sesuai dengan instruksi kerja. 2.5 Hasil pengujian gramasi kain dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan proses, dan menentukan gramasi kain pada pengujian gramasi kain yang digunakan di industri tekstil.
 - Sampel uji mencakup dan tidak terbatas pada potongan kain yang diambil dari kain produksi dengan panjang tertentu.

- 1.3 Contoh uji mencakup dan tidak terbatas pada potongan kain yang diambil dari sampel uji dengan bentuk dan ukuran sesuai dengan standar uji yang digunakan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Timbangan digital
 - 2.1.2 Alat pemotong kain contoh uji
 - 2.1.3 Formulir uji
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat hitung
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menguji gramasi kain.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Konstruksi kain rajut

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pemotong contoh uji

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam pemotongan contoh uji sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT05.038.2

JUDUL UNIT : Menguji Kekuatan Jebol Kain Rajut

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menguji kekuatan jebol kain rajut di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pengujian kekuatan jebol	1.1 Prinsip pengujian diidentifikasi. 1.2 Pengambilan sampel uji diidentifikasi. 1.3 Kondisi ruangan diidentifikasi 1.4 Pengkondisian sampel uji diidentifikasi. 1.5 Pengambilan contoh uji diidentifikasi. 1.6 Format laporan uji diidentifikasi. 1.7 Instruksi kerja pengoperasian alat uji kekuatan jebol diidentifikasi. 1.8 Gangguan proses diidentifikasi. 1.9 Sampel uji disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.10 Pengkondisian sampel uji dilakukan sesuai dengan instruksi kerja. 1.11 Contoh uji disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.12 Ruang pengujian dikondisikan sesuai instruksi kerja. 1.13 Peralatan uji disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.14 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Menentukan kekuatan jebol	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pengkondisian <i>sample</i> uji dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.3 Contoh uji dipasang sesuai instruksi kerja. 2.4 Besarnya tekanan maksimal pada alat uji diatur sesuai instruksi kerja. 2.5 Alat uji kekuatan jebol dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses pengujian kekuatan jebol	3.1 Jalannya pengujian dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 Gangguan proses pada pengoperasian alat uji diatasi sesuai instruksi kerja. 3.3 Alat uji dan area kerja dibersihkan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	3.4 Gangguan proses yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.
	3.5 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan proses, menentukan kekuatan jebol kain rajut, mengendalikan proses pengujian serta membuat laporan kerja pada pengujian kekuatan jebol kain rajut yang digunakan di industri tekstil.
 - 1.2 Alat uji kekuatan jebol mencakup dan tidak terbatas pada alat dengan metode hidrolik dan pneumatik.
 - 1.3 Sampel uji mencakup dan tidak terbatas pada potongan kain yang diambil dari kain produksi dengan panjang tertentu.
 - 1.4 Contoh uji mencakup dan tidak terbatas pada potongan kain yang diambil dari sampel uji dengan bentuk dan ukuran sesuai dengan standar uji yang digunakan.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat uji kekuatan jebol kain (*bursting tester*)
 - 2.1.2 Formulir uji
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
 - 2.2.3 Gunting

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menguji kekuatan jebol kain rajut.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis kain rajut

3.1.2 Perhitungan konversi satuan tekanan

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam memasang contoh uji sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT05.039.2

JUDUL UNIT : Memeriksa Mutu Kain Rajut Datar

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam memeriksa mutu kain rajut datar di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemeriksaan kain	1.1 Mutu kain rajut datar diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis cacat pada kain rajut datar diidentifikasi. 1.3 Metode perhitungan cacat kain diidentifikasi. 1.4 Instruksi kerja pemeriksaan mutu kain rajut datar diidentifikasi. 1.5 Formulir pemeriksaan diidentifikasi. 1.6 Meja inspeksi disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.7 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Mengecek mutu kain	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Ukuran panel kain rajut datar diukur sesuai dengan instruksi kerja. 2.3 Jenis cacat yang ditemukan dicatat sesuai instruksi kerja. 2.4 Penghitungan jumlah poin cacat dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.5 Penilaian mutu kain rajut datar ditentukan sesuai dengan instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses pemeriksaan kain	3.1 Jalannya pemeriksaan kain dikontrol sesuai dengan instruksi kerja. 3.2 Mesin inspeksi dan area kerja dibersihkan sesuai instruksi kerja. 3.3 Hasil pemeriksaan mutu kain dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan proses, mengecek mutu kain dan mengendalikan proses pemeriksaan dalam memeriksa mutu kain rajut datar yang digunakan di industri tekstil.

- 1.2 Metode perhitungan cacat mencakup dan tidak terbatas pada metode *four point system* dan *ten point system*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meja inspeksi kain
 - 2.1.2 *Form* pemeriksaan/penilaian
 - 2.1.3 Kain
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat hitung
 - 2.2.3 Gunting
 - 2.2.4 Stiker
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam memeriksa mutu kain rajut datar.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis kain rajut

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Disiplin

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mencatat jenis cacat yang ditemukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13KNT05.040.2

JUDUL UNIT : Menentukan *Grade* Kain Rajut

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menentukan *grade* kain rajut di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemeriksaan <i>grade</i> kain rajut	1.1 Grading kain rajut diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis cacat kain rajut diidentifikasi. 1.3 Metode perhitungan cacat kain diidentifikasi. 1.4 Instruksi kerja pemeriksaan <i>grade</i> kain diidentifikasi. 1.5 Formulir pemeriksaan diidentifikasi. 1.6 Peralatan pemeriksaan kain disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.7 Pemasangan gulungan kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.8 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi.
2. Melakukan proses pemeriksaan <i>grade</i> kain rajut	2.1 K3 diterapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin pemeriksa kain dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.3 Parameter kain diukur sesuai dengan instruksi kerja. 2.4 Jenis cacat yang ditemukan dicatat sesuai instruksi kerja. 2.5 Jumlah <i>point</i> cacat dihitung sesuai instruksi kerja. 2.6 Penilaian mutu kain ditentukan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses pemeriksaan kain	3.1 Jalannya pemeriksaan kain dikontrol sesuai dengan instruksi kerja. 3.2 Cacat kain ringan diperbaiki sesuai instruksi kerja. 3.3 Peralatan pemeriksa kain dan area kerja dibersihkan sesuai instruksi kerja. 3.4 Cacat kain mayor dilaporkan sesuai prosedur 3.5 Hasil penentuan <i>grade</i> kain dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan proses, melakukan proses pemeriksaan, mengendalikan proses pemeriksaan dan membuat laporan kerja dalam menentukan *grade* kain rajut yang digunakan di industri tekstil.
- 1.2 *Grading* kain mencakup dan tidak terbatas pada hasil inspeksi kemudian dikalkulasi dengan standar mutu yang ada.
- 1.3 Metode perhitungan cacat mencakup dan dan tidak terbatas pada metode *four point system* dan *ten point system*.
- 1.4 Parameter kain mencakup dan tidak terbatas pada konstruksi kain dan gramasi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin Inspeksi kain
- 2.1.2 Form pemeriksaan/penilaian kain
- 2.1.3 Kain

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.2 Alat hitung
- 2.2.3 Gunting
- 2.2.4 Stiker

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menentukan *grade* kain rajut.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis kain rajut
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Obras
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Disiplin
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mencatat setiap jenis cacat sesuai dengan instruksi kerja

BAB III PENUTUP

Dengan ditetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Perajutan, maka SKKNI ini secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan serta sertifikasi kompetensi.

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,

NDA FAUZIYAH