



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 148 TAHUN 2019

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
MAKANAN BIDANG INDUSTRI PENGOLAHAN MI INSTAN

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 Makanan Bidang Industri Pengolahan Mi Instan;

b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Industri Pengolahan Mi Instan telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada 5 Desember 2018 di Jakarta;

c. bahwa sesuai surat Kepala Badan Pengembangan SDM Industri, Kementerian Perindustrian Nomor 0476/BPSDMI/02/2019 tanggal 21 Februari 2019 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Industri Pengolahan Mi Instan;

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

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

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

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

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

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

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

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

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

- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.
- KETIGA : Pemberlakuan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dan penyusunan jenjang kualifikasi nasional sebagaimana dimaksud 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 : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta

pada tanggal 17 Juli 2019

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 148 TAHUN 2019
TENTANG
PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
MAKANAN BIDANG INDUSTRI PENGOLAHAN
MI INSTAN

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

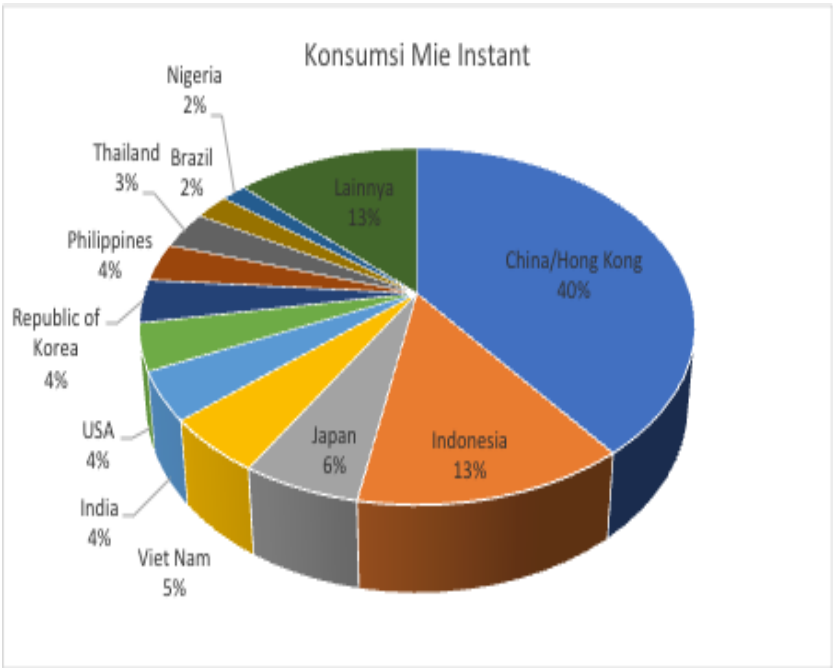
Industri makanan dan minuman merupakan sektor penting yang menunjang industri pengolahan non migas, dimana sektor industri makanan dan minuman menyumbang lebih dari sepertiga atau 36% dari PDB industri pengolahan non migas pada triwulan II tahun 2018. Pertumbuhan industri makanan dan minuman pada Semester 1 Tahun 2018 secara kumulatif mencapai sebesar 10,63%, lebih tinggi bila dibandingkan dengan Pertumbuhan industri non migas yang mencapai 4,74% maupun pertumbuhan ekonomi sebesar 5,17%.

Salah satu industri yang mengalami pertumbuhan pesat yaitu industri pengolahan mi instan dengan jumlah produksi mencapai 2,6 juta ton pada tahun 2017. Pertumbuhan tersebut juga didukung dengan peningkatan ekspor yang mencapai US\$ 179,4 juta meningkat bila dibandingkan dengan tahun 2016 yang mencapai US\$ 163,5 juta.

Peningkatan ekspor tersebut, dipengaruhi oleh perkembangan konsumsi mi instan dunia yang terus meningkat, selain ada pertambahan jumlah penduduk dunia, pengaruh perbaikan ekonomi, perkembangan teknologi dan bertambahnya kesibukan akibat persaingan menyebabkan banyak inovasi industri makanan yang mengarah kepada makanan cepat saji, ikut berperan dalam peningkatan konsumsi mi instan. Kenaikan konsumsi di dunia merupakan peluang yang harus diisi oleh Industri mi instan di Indonesia.

Sebagai gambaran, Indonesia merupakan konsumen terbesar kedua dunia dari mi instan, setelah China. Berdasarkan data terbaru dari

World Instant Noodle Association (WINA), Indonesia mengkonsumsi 12,6 miliar bungkus mi instan pada 2016, sekitar 13,4% dari total konsumsi mi instan di seluruh dunia dan meningkat pada tahun 2017 yang mencapai 16 milyar bungkus.



Gambar 1.1 Konsumsi Mi Instan di Dunia



Gambar 1.2 Konsumsi Mi Instan di Indonesia

Dengan semakin tumbuhnya industri mi instant, yang diikuti dengan meningkatnya kebutuhan industri terhadap tenaga kerja yang kompeten, mendorong disusunnya suatu standar kompetensi kerja nasional bagi tenaga kerja di industri mi instant, sebagai suatu langkah peningkatan daya saing industri untuk pemenuhan SDM yang bermutu dan kompeten.

Proses perumusan standar kompetensi profesi pada bidang produksi tepung mi instan diawali dengan penyusunan peta kompetensi dibidang industri mi instan berdasarkan data empiris yang diperoleh melalui survey awal ke lapangan dengan melibatkan berbagai *stakeholder*.

Tabel 1.1 Klasifikasi Industri Mi Instan

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	10	Industri Makanan
Bidang Industri	MII	Mi Instan
Area Pekerjaan	01	R&D
	02	PPIC
	03	QA & QC
	04	Produksi
	05	Warehouse
	06	Utilitas
	07	<i>Procurement/Pembelian</i>
	08	<i>Engineering & Maintenance</i>
	09	Logistik

B. Pengertian

1. Mi Instan adalah produk yang dibuat dari bahan baku utama tepung terigu dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lainnya dan bahan tambahan pangan yang diizinkan, dikukus, digoreng atau dikeringkan, dan matang setelah dimasak atau diseduh menggunakan air mendidih atau air panas dalam waktu singkat beserta bumbu dan atau tanpa pelengkap yang terdapat dalam kemasan
2. Industri Mi Instan dalam standar kompetensi ini adalah usaha atau kegiatan ekonomi yang mengolah bahan baku utama tepung

terigu dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan dengan atau tanpa pengukusan, dikeringkan dengan cara digoreng atau dengan cara lain dan dikemas beserta bumbu.

3. MII adalah kode unit adalah singkatan dari mi instan
4. GMP adalah *Good Manufacturing Practice*
5. HACCP adalah *Hazard Analysis and Critical Control Point*
6. Premix adalah formula campuran bahan baku dalam bentuk bubuk
7. Cairan alkali adalah campuran bahan baku, bahan pangan lain dan BTP sebagai bahan tambahan dalam proses pembuatan mi instan yang berfungsi sebagai pengental, pelicin, pengembang.
8. Mesin *screw* adalah mesin yang digunakan untuk memindahkan bahan baku tepung ke proses selanjutnya
9. Mesin *mixer* cairan alkali adalah mesin yang digunakan untuk mencampur premix dengan bahan tambahan lainnya yang bersifat cairan
10. Mesin *mixer* adalah mesin yang digunakan untuk mencampur cairan alkali dengan tepung untuk membuat adonan mi
11. Mesin *roll press* dan *slitter* adalah mesin yang digunakan untuk membuat lembaran adonan mi yang selanjutnya dibentuk menjadi untaian mi
12. Mesin *steamer* adalah mesin yang digunakan untuk mengukus untaian mi guna membentuk proses gelatinisasi
13. Mesin *cutting* adalah mesin yang digunakan untuk memotong untaian mi sesuai ukuran
14. Mesin *fryer* adalah mesin yang digunakan untuk menggoreng keping mi
15. Mesin *dryer* adalah mesin yang digunakan untuk menurunkan kadar air pada keping mi
16. Mesin *cooling* adalah mesin yang digunakan untuk menurunkan suhu produk hasil proses *frying* dan *drying*.
17. Mesin *packing* adalah mesin yang digunakan untuk mengemas produk.

C. Penggunaan SKKNI

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

1. Untuk institusi pendidikan dan pelatihan
 - 1.1 Memberikan informasi untuk pengembangan program dan kurikulum.
 - 1.2 Sebagai acuan dalam penyelenggaraan pelatihan, penilaian, dan sertifikasi.
2. Untuk dunia usaha/industri dan penggunaan tenaga kerja
 - 2.1 Membantu dalam rekrutmen.
 - 2.2 Membantu penilaian unjuk kerja.
 - 2.3 Membantu dalam menyusun uraian jabatan.
 - 2.4 Membantu dalam mengembangkan program pelatihan yang spesifik berdasar kebutuhan dunia usaha/industri.
3. Untuk institusi penyelenggara pengujian dan sertifikasi
 - 3.1 Sebagai acuan dalam merumuskan paket-paket program sertifikasi sesuai dengan kualifikasi dan *level*-nya.
 - 3.2 Sebagai acuan dalam penyelenggaraan pelatihan penilaian dan sertifikasi.

D. Komite Standar Kompetensi

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

Tabel 1.2 Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri

NO	NAMA/JABATAN	INSTANSI/ INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Pengarah

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

NO	NAMA/JABATAN	INSTANSI/ INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
25.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Kimia, Sandang, Aneka, dan Kerajinan	Kementerian Perindustrian	Anggota
26.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Logam, Mesin, Elektronika, dan Alat Angkut	Kementerian Perindustrian	Anggota
27.	Sekretaris Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor: 03/SJ-IND/Kep/1/2018 tanggal 3 Januari 2018.

Tabel 1.3 Susunan tim perumus RSKKNI Bidang Industri Mi Instan

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Enny Ratnaningtyas	Dit. Industri Makanan, Hasil Laut dan Perikanan	Ketua
2.	Andriani Z	Dit. Industri Makanan, Hasil Laut dan Perikanan	Anggota
3.	Yusup Akbar Hikmatuloh	Dit. Industri Makanan, Hasil Laut dan Perikanan	Anggota
4.	Krisna Septiningrum	Balai Besar Industri Agro	Anggota
5.	Efrizal Sony	PT. Siantar Top	Anggota
6.	Herry Budi Santoso	PT. Tiga Pilar Sejahtera Food	Anggota
7.	Putri Nur S	PT. Dellifood Sentosa Corpindo	Anggota
8.	Ika Kartika	PT. Dellifood Sentosa Corpindo	Anggota
9.	Winna	PT. Olagafood	Anggota
10.	Nurfaizah	PT. Olagafood	Anggota
11.	Waryat Widrasono	PT. Jakaranatama	Anggota
12.	Cahyo Konstitusianto	PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
13.	Meira Anggraini	PT. Indofood CBP Sukses Makmur, Tbk	Anggota
14.	Sumaryati	Dit. Industri Makanan, Hasil Laut dan Perikanan	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikator dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor: 04/SJ-IND/Kep/1/2018 tanggal 3 Januari 2018.

Tabel 1.4 Susunan Tim Verifikasi RSKKNI Bidang Industri Mi Instan

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Rosita Nur Ayuni	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri, Kementerian Perindustrian	Ketua
2.	Achmad Rawangga Y	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri, Kementerian Perindustrian	Anggota
3.	Eddy Sapto H	Balai Besar Industri Agro	Anggota
4.	Yudianto	Asosiasi Roti, Mi Instant dan Biskuit	Anggota
5.	Aditya Andika W	Dit. Industri Makanan, Hasil Laut dan Perikanan	Anggota

BAB II
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Standar Kompetensi

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
Mengolah bahan baku utama tepung terigu dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan dengan atau tanpa pengukusan, dikeringkan dengan cara digoreng atau dengan cara lain dan dikemas beserta bumbu	R&D	Melakukan penelitian dan Pengembangan	Mencoba pengembangan produk baru dan eksisting
			Meneliti pengembangan produk baru dan eksisting
			Melakukan uji coba produk
			Menyusun standar baku proses
			Melakukan koordinasi uji organoleptik
		Melakukan supervisi penelitian dan pengembangan	Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Mencoba pengembangan produk baru dan eksisting
			Meneliti pengembangan produk baru dan eksisting
			Melakukan uji coba produk
			Menyusun standar baku proses
			Melakukan koordinasi uji organoleptik

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		Mengelola penelitian dan pengembangan	Membuat rencana kerja
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Membuat formula produk
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Menentukan pengembangan produk baru dan eksisting
			Menentukan standar baku proses
	PPIC	Melakukan perencanaan produksi dan pengendalian persediaan	Membuat rencana produksi
			Menghitung kebutuhan material
			Melakukan <i>monitoring</i> pencapaian target produksi
			Mengelola persediaan material
			Melakukan <i>monitoring</i> stok produk
		Melakukan supervisi perencanaan produksi dan pengendalian persediaan	Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Membuat rencana produksi

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar	
			Menghitung kebutuhan material	
			Melakukan <i>monitoring</i> pencapaian target produksi	
			Mengelola persediaan material	
			Melakukan <i>monitoring</i> stok produk	
	QA dan QC	Melakukan pengawasan mutu	<i>Incoming</i>	Mengambil sampel
				Memeriksa parameter fisik material
				Mengevaluasi hasil analisis
				Memberikan identitas material
				Melakukan kordinasi terkait hasil evaluasi
			<i>In-process</i>	Memastikan kelayakan sanitasi mesin dan area produksi
				Memeriksa kesesuaian material proses produksi
				Memeriksa parameter proses produksi

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar	
				Mengambil sampel
				Memeriksa parameter fisik produk setengah jadi dan produk jadi <i>in-process</i>
				Mengevaluasi hasil analisis
				Melakukan kordinasi terkait hasil evaluasi
			<i>Outgoing</i>	Mengambil sampel
				Memberi status produk jadi
				Memeriksa kelayakan alat angkut
				Memonitor aliran produk sesuai dengan FIFO dan FEFO
		Melakukan analisis mutu	Fisika dan Kimia	Melakukan uji fisik bahan baku
				Melakukan pengujian kadar gluten
				Melakukan pengujian kadar air
				Melakukan pengujian <i>free fatty acid</i>

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar	
				(FFA)
				Melakukan pengujian kadar lemak
				Melakukan pengujian <i>Peroxide Value</i> (PoV)
				Mengevaluasi hasil <i>Certificate of Analysis</i> (CoA)
				Melakukan pengujian viskositas
				Melakukan uji keutuhan mi
			Mikrobio-logi	Melakukan pengujian <i>Total Plate Count</i> (TPC)
				Melakukan pengujian coliform
				Melakukan pengujian E. coli
				Melakukan pengujian kapang/khamir
		Melakukan kegiatan administrasi	Memeriksa ketersediaan <i>form</i> kegiatan	
			Mengelola <i>database</i>	
			Melakukan kegiatan administrasi	

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		Melakukan pengendalian dokumen	Mengendalikan sistem dokumentasi
			Merencanakan kegiatan audit
			Memonitor pelaksanaan perbaikan
			Mengevaluasi pelaksanaan perbaikan
		Melakukan pengendalian kesesuaian regulasi produk	Menyiapkan dokumen persyaratan izin edar produk
			Menyiapkan dokumen persyaratan sertifikat halal
			Menyiapkan dokumen persyaratan regulasi untuk keperluan pemasaran lokal, ekspor dan impor.
			Mengelola <i>database</i>
		Melakukan supervisi pengendalian mutu	Mengambil sampel
			Memeriksa parameter fisik material
			Mengevaluasi hasil analisis
			Memberikan identitas material
			Melakukan kordinasi terkait hasil evaluasi
			Mengevaluasi sanitasi mesin dan area produksi
			Memeriksa parameter proses produksi

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Memeriksa parameter fisik produk setengah jadi dan produk jadi <i>in-process</i>
			Mengevaluasi hasil analisis
			Melakukan kordinasi terkait hasil evaluasi
			Memberi status produk jadi
			Memeriksa kelayakan alat angkut
			Melakukan pengawasan operasional
			Melakukan pemecahan masalah
			Menyusun jadwal kerja
			Membuat prosedur kerja
			Membuat <i>quality plan</i>
			Mengevaluasi efektifitas operasional pengendalian kualitas
			Menyusun <i>action plan</i> untuk perbaikan
			Melakukan uji fisik bahan baku
			Melakukan pengujian kadar gluten
			Melakukan pengujian kadar air
			Melakukan pengujian <i>free fatty acid</i> (FFA)
			Melakukan pengujian kadar lemak

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan pengujian <i>Peroxide Value</i> (PoV)
			Mengevaluasi hasil <i>Certificate of Analysis</i> (CoA)
			Melakukan pengujian viskositas
			Melakukan uji keutuhan mi
			Melakukan pengujian <i>Total Plate Count</i> (TPC)
			Melakukan pengujian coliform
			Melakukan pengujian E. coli
			Melakukan pengujian kapang/khamir
			menentukan metode analisa yang digunakan
			Menghitung kebutuhan bahan dan alat analisis
			Melakukan pengawasan operasional
			Melakukan pemecahan masalah
			Menyusun jadwal kerja
			Membuat prosedur kerja
			Mengevaluasi efektifitas operasional pengendalian kualitas
			Menyusun <i>action plan</i> untuk perbaikan
		Melakukan supervisi	Mengendalikan sistem dokumentasi

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		pengendalian dokumen dan kesesuaian regulasi produk	Merencanakan kegiatan audit
			Memonitor pelaksanaan perbaikan
			Menyiapkan dokumen persyaratan izin edar produk
			Menyiapkan dokumen persyaratan sertifikat halal
			Menyiapkan dokumen persyaratan regulasi untuk keperluan pemasaran ekspor dan impor
			Mengevaluasi pelaksanaan perbaikan
			Melakukan kordinasi pengawasan <i>pest control</i>
			Melakukan kordinasi penerapan GMP dan HACCP
			Menangani keluhan pelanggan
			Melakukan pengawasan operasional
			Melakukan pemecahan masalah
			Menyusun jadwal kerja
			Membuat prosedur kerja
			Mengevaluasi efektifitas operasional pengendalian kualitas
			Menyusun <i>action plan</i> untuk perbaikan

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		Mengelola pengendalian mutu dan kesesuaian regulasi produk	Menghitung kebutuhan sumber daya
			Mengevaluasi efektifitas operasional pengendalian kualitas
			Melakukan pemecahan masalah
			Membuat rencana pengembangan
			Menyusun <i>action plan</i> untuk perbaikan
			Menyusun anggaran operasional QA/QC
	Produksi	Melakukan kegiatan produksi	Mempersiapkan Bahan Baku, Bahan Penolong dan Bahan Tambahan Pangan (BTP) dan kemasan bahan*
			Mengoperasikan mesin <i>screw</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>mixer</i> cairan alkali *
			Mengoperasikan mesin <i>mixer</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>roll press</i> dan <i>slitter</i> *
			Mengoperasikan operasional mesin <i>steamer</i> *
			Mengoperasikan operasional mesin <i>cutting</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>fryer</i> *
			Mengoperasikan mesin

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			<i>dryer</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>mixer</i> bumbu *
			Mengoperasikan mesin <i>cooling</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> (termasuk <i>coding</i> dan <i>sachet</i> bumbu)*
		Melakukan kegiatan administrasi	Melakukan kegiatan administrasi
		Melakukan koordinasi kegiatan produksi	Menyusun jadwal tenaga kerja*
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan**
			Mempersiapkan Bahan Baku, Bahan Penolong dan Bahan Tambahan Pangan (BTP) dan Kemasan Bahan *
			Mengoperasikan mesin <i>screw</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>mixer</i> cairan alkali *
			Mengoperasikan mesin <i>mixer</i> adonan*
			Mengoperasikan mesin <i>mixer</i> bumbu
			Mengoperasikan mesin <i>roll press</i> dan <i>slitter</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>steamer</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>cutting</i> *
			Mengoperasikan mesin

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			<i>fryer</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>dryer</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>cooling</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>packing</i> (termasuk <i>coding</i> dan <i>sachet</i> bumbu) *
		Melakukan supervisi kegiatan produksi	Membuat rencana produksi *
			Menyusun jadwal tenaga kerja *
			Membuat prosedur kerja*
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan **
			Melakukan supervisi **
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan *
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan **
			Membuat jadwal <i>cleaning</i> dan perawatan mesin
		Mengelola kegiatan produksi	Membuat rencana kerja **
			Membuat rencana produksi *
			Membuat prosedur kerja *
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan **
			Melakukan supervisi **
			Melakukan evaluasi pelaksanaan pekerjaan **

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
	Warehouse	Mengoperasikan alat angkut dan angkat	Mengoperasikan alat angkut dan angkat
		Melakukan kegiatan penimbangan	Melakukan penimbangan material
		Melakukan kegiatan administrasi	Menentukan lokasi penyimpanan barang
			Memastikan kuantitas barang masuk dan keluar sesuai
			Memastikan sistem FIFO dan FEFO berjalan
			Mengatur kondisi ruang penyimpanan
		Melakukan supervisi	Menentukan lokasi penyimpanan barang
			Memastikan kuantitas barang masuk dan keluar sesuai
			Memastikan sistem FIFO dan FEFO berjalan
			Mengatur kondisi ruang penyimpanan
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
	Utilitas	Mengoperasikan unit IPAL	Mengoperasikan unit IPAL
		Mengoperasikan unit pengolahan	Mengoperasikan unit pengolahan air baku

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		air baku	
		Mengoperasikan mesin <i>boiler</i>	Mengoperasikan mesin boiler
		Mengoperasikan mesin Genset	Mengoperasikan mesin genset
		Mengoperasikan mesin Kompresor	Mengoperasikan mesin kompresor
		Mengoperasikan mesin <i>Chiller</i>	Mengoperasikan mesin <i>chiller</i>
		Mengoperasikan mesin <i>Cooling tower</i>	Mengoperasikan mesin <i>cooling tower</i>
		Melakukan supervisi	Mengoperasikan unit IPAL
			Mengoperasikan unit pengolahan air baku
			Mengoperasikan mesin <i>boiler</i>
			Mengoperasikan mesin genset
			Mengoperasikan mesin kompresor
			Mengoperasikan mesin <i>chiller</i>
			Mengoperasikan mesin <i>cooling tower</i>
	<i>Procurement</i> /Pembelian	Melakukan kegiatan pembelian	Melakukan evaluasi vendor
			Membuat <i>Purchase Order</i> (PO)
			Mencari vendor baru
			Memonitor kedatangan

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			barang
		Mengelola kegiatan pembelian	Melakukan evaluasi vendor
			Membuat <i>Purchase Order</i> (PO)
			Mencari <i>vendor</i> baru
			Memonitor kedatangan barang
			Membuat prosedur kerja
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan
	<i>Engineering dan Maintenance</i>	Melakukan perbaikan dan perawatan mekanikal	Merawat dan memperbaiki mesin
		Melakukan perbaikan dan perawatan kelistrikan	Merawat dan memperbaiki kelistrikan
		Melakukan kegiatan perbengkelan	Memperbaiki dan memodifikasi mesin
		Melakukan perawatan dan perbaikan otomotif	Merawat dan memperbaiki otomotif
		Melakukan kegiatan administrasi	Melakukan kegiatan administrasi
		Membuat desain tata letak ruangan dan mesin	Membuat <i>layout</i> ruangan dan mesin

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		Melakukan supervisi	Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
		Mengelola kegiatan teknik	Mengelola pelaksanaan pekerjaan
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan
			Melakukan supervisi
			Membuat prosedur kerja
			Membuat rencana kerja
	Logistik	Mengoperasikan kendaraan	Mengemudikan alat transportasi
		Melakukan kegiatan distribusi	Merencanakan pengiriman produk
			Memonitor pengiriman produk
		Melakukan kegiatan administrasi	Membuat dan mendistribusikan surat jalan
			Memonitor surat jalan kembali
		Melakukan supervisi	Memastikan kelayakan kendaraan
			Merencanakan pengiriman produk
			Memonitor pengiriman produk
			Mengelola pelaksanaan pekerjaan

Utama	Fungsi Tujuan Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Membuat prosedur kerja
			Melakukan supervisi

Keterangan:

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

Fungsi dasar yang diberi tanda (**) mengadopsi SKKNI Industri Kosmetik sesuai Kep. Menaker No. 261 Tahun 2018.

B. Daftar Unit Kompetensi

No	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.10MII04.001.1	Mempersiapkan Bahan Baku, Bahan Pangan Lain, Bahan Tambahan Pangan (BTP) dan Kemasan Bahan
2.	C.10MII04.002.1	Mengoperasikan Mesin <i>Screw</i>
3.	C.10MII04.003.1	Mengoperasikan Mesin <i>Mixer</i> Cairan Alkali
4.	C.10MII04.004.1	Mengoperasikan Mesin <i>Mixer</i> Adonan
5.	C.10MII04.005.1	Mengoperasikan Mesin <i>Mixer</i> Bumbu
6.	C.10MII04.006.1	Mengoperasikan Mesin <i>Roll Press</i> dan <i>Slitter</i>
7.	C.10MII04.007.1	Mengoperasikan Mesin <i>Steamer</i>
8.	C.10MII04.008.1	Mengoperasikan Mesin <i>Cutting</i>
9.	C.10MII04.009.1	Mengoperasikan Mesin <i>Fryer</i>
10.	C.10MII04.010.1	Mengoperasikan Mesin <i>Dryer</i>
11.	C.10MII04.011.1	Mengoperasikan Mesin <i>Cooling</i>
12.	C.10MII04.012.1	Mengoperasikan Mesin <i>Packing</i>
13.	C.10MII04.013.1	Melakukan Kegiatan Administrasi Produksi
14.	C.10MII04.014.1	Menyusun Jadwal Penggunaan Tenaga Kerja
15.	C.10MII04.015.1	Membuat Rencana Produksi
16.	C.10MII04.016.1	Membuat Prosedur Kerja
17.	C.10MII04.017.1	Melakukan Evaluasi Pelaksanaan Pekerjaan

C. Uraian Unit Kompetensi

- KODE UNIT** : C.10MII04.001.1
- JUDUL UNIT** : **Mempersiapkan Bahan Baku, Bahan Pangan Lain, Bahan Tambahan Pangan (BTP) dan Kemasan Bahan**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam mempersiapkan bahan baku, bahan pangan lain, BTP dan kemasan bahan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan (BTP) dan kemasan bahan yang akan digunakan	1.1 Dokumen permintaan bahan diidentifikasi. 1.2 Kondisi bahan baku, bahan pangan lain, BTP dan kemasan bahan di pastikan sesuai standar. 1.3 Jenis dan Jumlah bahan baku, bahan pangan lain, BTP dipastikan Dokumen permintaan bahan.
2. Menyiapkan peralatan yang akan digunakan	2.1 Peralatan yang akan digunakan diidentifikasi sesuai kebutuhan penyiapan bahan. 2.2 Periode kalibrasi alat timbang dipastikan masih berlaku. 2.3 Jenis alat timbang yang akan digunakan ditentukan berdasarkan kebutuhan peruntukan penimbangan . 2.4 Cara pengoperasian alat timbang diidentifikasi sesuai prosedur.
3. Memastikan jumlah Bahan baku, bahan pangan lain dan BTP	3.1 Bahan baku, bahan pangan lain dan BTP ditimbang sesuai formula. 3.2 Hasil penimbangan bahan baku, bahan pangan lain dan BTP diberi kode sesuai prosedur. 3.3 Hasil penimbangan bahan baku, bahan pangan lain dan BTP didokumentasikan sesuai prosedur

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan (BTP) dan kemasan bahan yang akan digunakan, memastikan jumlah Bahan baku, bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan (BTP) secara efektif dan efisien.
- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan jenis, jumlah dan mutu bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan (BTP) dan kemasan bahan sesuai standar.
- 1.3 Dipastikan tidak adanya benda asing atau perubahan kondisi fisik bahan baku, bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan (BTP).

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat timbang
- 2.1.2 Alat pemindah bahan

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kemasan bahan (plastik, wadah)
- 2.2.2 Sekop
- 2.2.3 Kertas label atau penanda lain
- 2.2.4 Alat tulis
- 2.2.5 Alat Pelindung Diri (APD)/*Personal hygiene* : penutup kepala, masker, sepatu kerja, sarung tangan, pakaian kerja/*apron*.
- 2.2.6 *Form* pelaporan

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/*Good Manufacturing Practices* (GMP)
- 4.2.2 Buku manual alat timbang

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan, sikap kerja dalam mempersiapkan bahan baku, bahan penolong dan BTP.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja dan/atau tempat uji kompetensi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Keamanan pangan terkait penanganan bahan, pencegahan kerusakan bahan, dan *personal hygiene*
 - 3.1.2 Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
 - 3.1.3 Kriteria bahan baku, bahan penolong dan BTP
 - 3.1.4 Kodefikasi bahan
 - 3.1.5 Jenis alat timbang
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat timbang
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menimbang bahan baku, bahan pangan lain dan BTP sesuai formula

KODE UNIT : C.10MII04.002.1
JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Screw
DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *screw*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>screw</i>	1.1 Fungsi, cara kerja mesin <i>screw</i> diidentifikasi. 1.2 Kualitas dan ketersediaan bahan baku dipastikan sesuai standar. 1.3 Prosedur kerja mesin <i>screw</i> diidentifikasi. 1.4 Kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi. 1.5 Area kerja dan mesin <i>screw</i> dibersihkan sesuai prosedur. 1.6 Prosedur K3 diterapkan.
2. Mengendalikan proses	2.1 Parameter proses diatur sesuai prosedur. 2.2 Komposisi bahan baku dipastikan sesuai standar. 2.3 Bahan baku dituangkan ke mesin <i>screw</i> sesuai prosedur. 2.4 Bahan baku dipastikan sampai ke mesin <i>mixer</i> . 2.5 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian mesin *screw* dan mengendalikan proses.
 - 1.2 Kondisi *emergency* mencakup dan tidak terbatas pada ketidaknormalan mesin dan kondisi darurat.
 - 1.3 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada *rotation* per *minute* (RPM).
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *screw*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Bahan baku

2.2.2 Gunting/pisau

2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD) / *Personal hygiene* : penutup kepala, masker, sepatu kerja, sarung tangan, pakaian kerja/apron

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/*Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.2 Buku manual mesin *screw*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

3.2 Keterampilan

Mengidentifikasi permasalahan pada mesin *screw*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam menuangkan bahan baku ke mesin *screw* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.10MII04.003.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Mixer* Cairan Alkali

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian proses mesin <i>mixer</i> cairan alkali	1.1 Fungsi, cara kerja mesin <i>mixer</i> cairan alkali diidentifikasi. 1.2 Komposisi bahan baku, bahan pangan lain dan BTP dipastikan sesuai standar. 1.3 Prosedur kerja mesin <i>mixer</i> cairan alkali diidentifikasi. 1.4 Kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi. 1.5 Area kerja dan mesin <i>mixer</i> cairan alkali dibersihkan sesuai prosedur. 1.6 Prosedur K3 diterapkan.
2. Mengendalikan proses	2.1 Urutan pencampuran dan jumlah bahan baku, bahan pangan lain dan BTP dipastikan sesuai prosedur. 2.2 Parameter proses diatur sesuai prosedur. 2.3 Mutu cairan alkali dipastikan siap digunakan sesuai standar. 2.4 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian proses mesin *mixer* cairan alkali dan mengendalikan proses.
 - Operator mesin *mixer* cairan alkali tidak boleh buta warna.
 - Parameter proses mencakup dan tidak terbatas temperatur, waktu dan RPM
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Mesin *mixer* alkali

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Bahan baku cairan alkali

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)/*Personal hygiene* : penutup kepala, masker, sepatu kerja, sarung tangan, pakaian kerja/*apron*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/*Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.2 Buku manual

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *mixer* cairan alkali.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/*Good Manufacturing Practices* (GMP)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam memastikan urutan pencampuran bahan baku sesuai prosedur
 - 5.2 Kecermatan dalam memastikan kualitas homogenitas cairan alkali

KODE UNIT : C.10MII04.004.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Mixer* Adonan

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian proses mesin <i>mixer</i> adonan	1.1 Fungsi, cara kerja mesin <i>mixer</i> identifikasi. 1.2 Komposisi bahan baku dipastikan sesuai standar. 1.3 Prosedur kerja mesin <i>mixer</i> diidentifikasi. 1.4 Kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi. 1.5 Area kerja dan mesin <i>mixer</i> dibersihkan sesuai prosedur. 1.6 Prosedur K3 diterapkan.
2. Mengendalikan proses	2.1 Urutan pencampuran bahan baku dipastikan sesuai prosedur. 2.2 Parameter proses diatur sesuai prosedur. 2.3 Mutu adonan dipastikan sesuai standar. 2.4 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Pencampuran bahan baku dipastikan homogen
 - 1.2 Unit kompetensi ini mencakup operator tidak buta warna dan harus mengetahui standar
 - 1.3 Parameter proses mencakup temperatur, waktu dan RPM
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *mixer* adonan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Bahan baku (cairan alkali dan tepung)

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD) / *Personal hygiene* : penutup kepala, masker, sepatu kerja, sarung tangan, pakaian kerja/*apron*

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.2 Buku manual

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Cara Penanganan Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

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 mutu adonan sesuai standar

KODE UNIT : C.10MII04.005.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Mixer* Bumbu

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian proses mesin <i>mixer</i> bumbu	1.1 Fungsi, cara kerja mesin <i>mixer</i> bumbu diidentifikasi. 1.2 Komposisi bahan baku, bahan pangan lain dan BTP dipastikan sesuai standar. 1.3 Prosedur kerja pengoperasian mesin <i>mixer</i> bumbu diidentifikasi. 1.4 Kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi. 1.5 Area kerja dan mesin <i>mixer</i> bumbu dibersihkan sesuai prosedur. 1.6 Prosedur K3 diterapkan.
2. Mengendalikan proses	2.1 Urutan pencampuran dan jumlah bahan baku bahan pangan lain dan BTP dipastikan sesuai prosedur sehingga dihasilkan campuran yang homogen 2.2 Parameter proses diatur sesuai prosedur. 2.3 Mutu campuran bumbu dipastikan sesuai standar. 2.4 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup operator tidak buta warna dan harus mengetahui standar
 - Parameter proses mencakup dan tidak terbatas waktu dan RPM
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Mesin *mixer* bumbu

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Bahan baku, bahan pangan lain dan BTP

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)/*Personal hygiene* : penutup kepala, masker, sepatu kerja, sarung tangan, pakaian kerja/*apron*

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/*Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.2 Buku manual

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/*Good Manufacturing Practices* (GMP)

- 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 mutu secara-visual campuran bumbu sesuai standar

KODE UNIT : C.10MII04.006.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Roll Press* dan *Slitter*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian proses mesin roll press dan slitter	1.1 Fungsi, cara kerja mesin <i>roll press</i> dan <i>slitter</i> diidentifikasi. 1.2 Prosedur kerja mesin <i>roll press</i> dan <i>slitter</i> diidentifikasi. 1.3 Area kerja dan mesin <i>roll press</i> dan <i>slitter</i> dibersihkan sesuai prosedur. 1.4 Kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi. 1.5 Prosedur K3 diterapkan.
2. Mengendalikan proses	2.1 Parameter proses diatur sesuai prosedur. 2.2 Penyetelan <i>continuous roll press</i> diatur sesuai kondisi operasional dan standar ketebalan <i>sheet</i> mi. 2.3 Untaian mi dipastikan sesuai standar. 2.4 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian proses mesin *roll press* dan *slitter* serta mengendalikan proses.
 - Unit kompetensi ini dilakukan setelah tahapan mengoperasikan mesin *mixer* adonan.
 - Kondisi *emergency* mencakup dan tidak terbatas pada ketidaknormalan mesin dan kondisi darurat.
 - Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada kecepatan *roll continous*.
 - Penyetelan *continuous roll press* diatur secara manual ditiap-tiap *roll stasioner*

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *roll press* dan *slitter*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kunci *shock*

2.2.2 *Thickness gauge* (mm)

2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD) / *Personal hygiene* : penutup kepala, masker, sepatu kerja, sarung tangan, pakaian kerja/*apron*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.2 Buku manual

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *roll press* dan *slitter*.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Kondisi adonan hasil proses mesin *mixer* adonan
 - 3.1.2 Cara Penanganan Pangan Olahan dengan Baik (CPPOB)/
Good Manufacturing Practices (GMP)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengatur tekanan di *roll press* antar sisi (sisi kiri, sisi kanan, dan tengah)
 - 3.2.2 Menggunakan *thickness gauge* (mm)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam memastikan penyetelan *continuous roll press* diatur sesuai kondisi operasional dan standar ketebalan lembaran mi dan untaian mi
 - 5.2 Ketelitian dan Kecermatan dalam mengatur untaian mi sesuai standar

KODE UNIT : C.10MII04.007.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Steamer*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian proses mesin <i>steamer</i>	1.1 Fungsi, cara kerja mesin <i>steamer</i> diidentifikasi. 1.2 Prosedur kerja mesin <i>mixer steamer</i> diidentifikasi. 1.3 Area kerja dan mesin <i>steamer</i> dibersihkan sesuai prosedur. 1.4 Kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi. 1.5 Prosedur K3 diterapkan.
2. Mengendalikan proses	2.1 Parameter proses diatur sesuai prosedur. 2.2 Kematangan untaian mi dipastikan sesuai standar. 2.3 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian proses mesin *steamer* dan mengendalikan proses.
 - Unit kompetensi ini dilakukan setelah tahapan mengoperasikan mesin *roll press* dan *slitter*.
 - Kondisi *emergency* mencakup dan tidak terbatas pada ketidaknormalan mesin dan kondisi darurat.
 - Parameter proses mencakup dan tidak terbatas waktu dan tekanan *steam* di mesin *Steamer*.
 - Kematangan untaian mi dipastikan dengan cara ditekan dan ditarik.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Mesin *steamer*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Alat Pelindung Diri (APD)/Personal hygiene* : penutup kepala, masker, sepatu kerja, sarung tangan, pakaian kerja/*apron*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Cara produksi pangan olahan yang baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan operasional mesin *steamer*

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Tingkat kematangan untaian mi

3.1.2 Cara produksi pangan olahan yang baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

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 tingkat kematangan untaian mi sesuai standar

KODE UNIT : C.10MII04.008.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Cutting*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian proses mesin <i>cutting</i>	<div>1.1 Fungsi, cara kerja mesin <i>cutting</i> diidentifikasi.</div> <div>1.2 Prosedur kerja mesin <i>cutting</i> diidentifikasi.</div> <div>1.3 Kondisi <i>emergency</i> diidentifikasi.</div> <div>1.4 Area kerja dan mesin <i>cutting</i> dibersihkan sesuai prosedur.</div> <div>1.5 Prosedur K3 diterapkan.</div>
2. Mengendalikan proses	<div>2.1 Parameter proses diatur sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Mutu keping mi dipastikan sesuai standar.</div> <div>2.3 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pengoperasian proses mesin *cutting* dan mengendalikan proses.
 - Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada kecepatan *rotary cutting* .
 - Mutu keping mi mencakup dan tidak terbatas pada ukuran dimensi dan berat.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Mesin *cutting*
 - Alat timbang

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD) / *Personal hygiene* : penutup kepala, masker, sepatu kerja, sarung tangan, pakaian kerja/*apron*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.2 Buku manual

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan operasional mesin *cutting*.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat timbang

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan Kecermatan dalam memastikan mutu keping mi sesuai standar

KODE UNIT : C.10MII04.009.1

JUDUL UNIT : **Mengoperasikan Mesin Fryer**

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>fryer</i>	1.1 Fungsi dan cara kerja mesin <i>fryer</i> diidentifikasi. 1.2 Prosedur kerja pengoperasian mesin <i>fryer</i> diidentifikasi. 1.3 Area kerja dan mesin <i>fryer</i> dibersihkan sesuai prosedur. 1.4 Mutu dan level volume minyak goreng diidentifikasi sesuai dengan spesifikasi standar. 1.5 Prosedur K3 diterapkan.
2. Mengendalikan proses pengoperasian mesin <i>fryer</i>	2.1 Parameter proses mesin <i>fryer</i> diatur sesuai standar. 2.2 Kondisi operasi dikendalikan sesuai prosedur. 2.3 Mutu keping mi dipastikan sesuai standar. 2.4 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan dan mengendalikan pengoperasian mesin *fryer*.
 - Unit kompetensi ini dilakukan setelah tahapan mengoperasikan mesin *cutting*.
 - Mutu minyak goreng dimaksud adalah asam lemak bebas, bilangan peroksida dan kebersihan minyak.
 - Parameter yang dimaksud adalah waktu, temperatur dan level minyak.
 - Mutu keping mi yang dimaksud melingkupi dan tidak terbatas pada kadar air dan kadar lemak.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *fryer*

2.1.2 Alat pengambil sampel

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Minyak goreng

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)/*Personal hygiene*: penutup kepala, masker, sarung tangan pelindung panas, celemek, sepatu kerja

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.3 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.4 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

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 mutu keping mi sesuai standar

KODE UNIT : C.10MII04.010.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Dryer

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>dryer</i>	1.1 Fungsi dan cara kerja mesin <i>dryer</i> diidentifikasi. 1.2 Prosedur kerja pengoperasian mesin <i>dryer</i> diidentifikasi. 1.3 Area kerja dan mesin <i>dryer</i> dibersihkan sesuai dengan prosedur. 1.4 Prosedur K3 diterapkan pada kegiatan ini.
2. Mengendalikan proses pengoperasian mesin <i>dryer</i>	2.1 Parameter proses mesin <i>dryer</i> diatur sesuai standar. 2.2 Kondisi operasi dikendalikan sesuai prosedur. 2.3 Mutu keping mi dipastikan sesuai standar. 2.4 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan dan mengendalikan mesin *dryer*.
 - 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan setelah tahapan mengoperasikan mesin *cutting*.
 - 1.3 Parameter yang dimaksud adalah temperatur dan waktu sistem pemanasan.
 - 1.4 Mutu keping mi yang dimaksud melingkupi dan tidak terbatas pada kadar air
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *dryer*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD) *Personal hygiene*: penutup kepala, masker, sepatu kerja

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

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 mutu keping mi standar

KODE UNIT : C.10MII04.011.1

JUDUL UNIT : **Mengoperasikan Mesin *Cooling***

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian proses mesin <i>cooling</i>	1.1 Fungsi dan cara kerja mesin <i>cooling</i> diidentifikasi. 1.2 Prosedur kerja pengoperasian mesin <i>cooling</i> diidentifikasi. 1.3 Area kerja dan mesin <i>cooling</i> dibersihkan sesuai dengan prosedur. 1.4 Prosedur K3 diterapkan pada kegiatan ini.
2. Mengendalikan proses pengoperasian mesin <i>cooling</i>	2.1 Parameter proses mesin <i>cooling</i> diatur sesuai standar. 2.2 Kondisi operasi dikendalikan sesuai prosedur. 2.3 Mutu keping mi dipastikan sesuai standar 2.4 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan dan mengendalikan mesin *cooling*.
 - 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan setelah tahapan mengoperasikan mesin *dryer* atau mesin *fryer*.
 - 1.3 Parameter yang dimaksud adalah temperatur
 - 1.4 Mutu keping mi yang dimaksud melingkupi dan tidak terbatas pada kadar air.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *cooling*
 - 2.1.2 *Blower fan*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD)/ *Personal hygiene* : penutup kepala, masker, sepatu kerja

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/ *Good Manufacturing Practices* (GMP)

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 mutu keping mi sesuai standar

KODE UNIT : C.10MII04.012.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Packing*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>packing</i>	1.1 Fungsi dan cara kerja mesin <i>packing</i> diidentifikasi. 1.2 Prosedur kerja pengoperasian mesin <i>packing</i> diidentifikasi. 1.3 Area kerja dan mesin <i>packing</i> dibersihkan sesuai prosedur. 1.4 Jenis <i>sachet</i> bumbu dan kemasan dipastikan sesuai dengan standar. 1.5 Prosedur K3 diterapkan.
2. Mengendalikan proses pengoperasian mesin <i>packing</i>	2.1 Parameter proses mesin <i>packing</i> diatur sesuai standar. 2.2 Kondisi operasi dikendalikan sesuai prosedur. 2.3 Hasil pengemasan produk dipastikan tertutup sesuai standar. 2.4 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan dan mengendalikan mesin *packing*.
 - Unit kompetensi ini dilakukan setelah tahapan mengoperasikan mesin *cooling*.
 - Mesin *packing* tercakup didalamnya mesin *coding*.
 - Parameter yang dimaksud adalah suhu pengemasan dan kecepatan mesin.
 - Hasil pengemasan produk yang dimaksud melingkupi kekuatan hasil pengemasan dan pencetakan kode produksi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *packing*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Keping Mi

2.2.2 *Sachet* bumbu

2.2.3 Kemasan

2.2.4 Tinta *coding*

2.2.5 APD/*Personal hygiene*: penutup kepala, masker, sepatu kerja

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB)/*Good Manufacturing Practices* (GMP)

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan kelengkapan bumbu disetiap kemasan produk, kekuatan hasil pengemasan, dan kode produksi.

KODE UNIT : C.10MII04.013.1

JUDUL UNIT : Melakukan Kegiatan Administrasi Produksi

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kegiatan administrasi	1.1 Format formulir dan surat diidentifikasi. 1.2 Prosedur pengarsipan diidentifikasi.
2. Melakukan pengolahan data	2.1 Kesesuaian format formulir dipastikan sesuai prosedur. 2.2 Hasil pengisian parameter pada setiap <i>item</i> formulir dipastikan kesesuaiannya. 2.3 Data diolah sesuai prosedur 2.4 Proses dan hasil pekerjaan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan kegiatan administrasi, melakukan verifikasi kelengkapan dan kesesuaian dokumen serta melakukan pengolahan data produksi.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Alat Tulis Kantor (ATK)
 - Alat pengolah data
 - Perlengkapan
 - Formulir
- Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- Norma dan standar
 - Norma
(Tidak ada.)
 - Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengarsipan
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Pengoperasian komputer

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan kesesuaian format formulir sesuai prosedur dan pengolahan data.

KODE UNIT : C.10MII04.014.1

JUDUL UNIT : Menyusun Jadwal Penggunaan Tenaga Kerja

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan jadwal tenaga kerja	1.1 Jenis dan spesifikasi teknis bahan, mesin dan produk akhir diidentifikasi. 1.2 <i>Flow process</i> setiap jenis produk mi instan diidentifikasi. 1.3 Bagian-bagian produksi yang memerlukan tenaga kerja diidentifikasi. 1.4 Jadwal produksi setiap jenis produk mi instan diidentifikasi.
2. Menyusun jadwal penggunaan tenaga kerja	2.1 Kapasitas produksi riil untuk setiap jenis produk mi instan diidentifikasi. 2.2 Kualifikasi dan jumlah tenaga kerja setiap lini produksi/diidentifikasi sesuai kebutuhan. 2.3 Lama waktu produksi yang diperlukan diidentifikasi. 2.4 Jumlah <i>shift</i> kerja operator ditetapkan berdasarkan prosedur. 2.5 Jadwal penggunaan tenaga kerja didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penyusunan jadwal tenaga kerja dan perhitungan jam kerja tenaga kerja.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Alat pengolah data
 - Alat Tulis Kantor (ATK)
 - Alat cetak
 - Alat komunikasi

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Formula produk
 - 2.2.2 Data persediaan bahan
 - 2.2.3 Data kesiapan mesin
 - 2.2.4 Data jumlah tenaga kerja
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

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

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menghitung lama waktu produksi dan jumlah tenaga kerja.

KODE UNIT : C.10MII04.015.1

JUDUL UNIT : Menyusun Rencana Produksi

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan rencana produksi	1.1 Jenis dan spesifikasi teknis bahan, mesin, tenaga kerja dan produk akhir diidentifikasi. 1.2 <i>Flow process</i> produksi setiap jenis produk mi instan diidentifikasi. 1.3 Analisis biaya produksi diidentifikasi. 1.4 Perhitungan kebutuhan utilitas diidentifikasi. 1.5 Perhitungan efisiensi penggunaan mesin diidentifikasi. 1.6 Formula untuk setiap jenis produk diidentifikasi. 1.7 <i>Forecast marketing</i> /target produksi setiap jenis produk diidentifikasi.
2. Mengolah data perencanaan produksi	2.1 Ketersediaan kapasitas produksi untuk setiap jenis produk mi instan diidentifikasi. 2.2 Kebutuhan <i>line</i> /mesin produksi untuk setiap jenis produk mi instan ditentukan sesuai prosedur. 2.3 Lama waktu produksi untuk setiap jenis produk mi instan setiap periode waktu tertentu dihitung sesuai prosedur. 2.4 Jadwal produksi setiap jenis produk mi instan ditentukan berdasarkan kapasitas produksi yang tersedia. 2.5 Jadwal pemeliharaan area produksi dan mesin produksi ditentukan berdasarkan jadwal produksi. 2.6 Kebutuhan utilitas untuk setiap jenis produk mi instan dihitung sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pembuatan rencana produksi dan mengolah data rencana produksi.

- 1.2 Utilitas mencakup dan tidak terbatas pada tenaga listrik, *compressed air, steam, water, air conditioning*.
 - 1.3 Jadwal pemeliharaan terkait dengan sanitasi dan *preventive maintenance*.
 - 1.4 Kebutuhan tenaga kerja mencakup jumlah dan kompetensi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat pengolah data
 - 2.1.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.1.3 Alat cetak
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Formula produk
 - 2.2.2 Data persediaan bahan
 - 2.2.3 Data kesiapan mesin
 - 2.2.4 Data jumlah tenaga kerja
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat rencana produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 (Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengolah data
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menentukan rencana produksi setiap jenis produk mi instan berdasarkan ketersediaan sumber daya

KODE UNIT : C.10MII04.016.1

JUDUL UNIT : Menyusun Prosedur Kerja

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan prosedur kerja	1.1 <i>Flow process</i> (alur kegiatan) diidentifikasi. 1.2 Fungsi, prinsip kerja, cara kerja setiap jenis kegiatan/proses diidentifikasi. 1.3 Persyaratan mutu diidentifikasi. 1.4 Format prosedur kerja diidentifikasi. 1.5 Tujuan/objektif kegiatan diidentifikasi.
2. Menganalisis tujuan/objektif kegiatan	2.1 Langkah-langkah kegiatan ditentukan berdasarkan tujuan/objektif dan merujuk pada manual operasi dan/atau hasil observasi lapangan. 2.2 Langkah-langkah kegiatan yang ditentukan dianalisis berdasarkan persyaratan kegiatan. 2.3 Hasil analisis didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pembuatan prosedur kerja dan menganalisis tujuan/objektif kegiatan.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Alat pengolah data
 - Alat Tulis Kantor (ATK)
 - Alat cetak
 - Perlengkapan
 - Flow process*/alur proses
- Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses bisnis

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 menentukan langkah-langkah kegiatan berdasarkan tujuan/objektif dan merujuk pada manual operasi dan/atau hasil observasi lapangan

KODE UNIT : C.10MII04.017.1

JUDUL UNIT : Melakukan Evaluasi Pelaksanaan Pekerjaan

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

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

BATASAN VARIABEL

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

2.2.2 Target bidang/bagian

2.2.3 Data pencapaian pelaksanaan pekerjaan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Analisis masalah

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

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

BAB III PENUTUP

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

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA



M. HANIF DHAKIRI