



**MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 55 TAHUN 2021

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA  
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI TEKSTIL  
BIDANG INDUSTRI PEMINTALAN BENANG SUBBIDANG MANAGERIAL

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 Pemintalan Benang Subbidang Managerial;
  - b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Managerial telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada 11-12 Desember 2019 di Bekasi;
  - c. bahwa sesuai surat Kepala Pusdiklat Industri, Kementerian Perindustrian Nomor 948/BPSDMI.2/IX/2020 tanggal 25 September 2020 perihal permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Managerial;

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

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. Undang-Undang Nomor 11 Tahun 2020 tentang Cipta Kerja (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 245, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6573);
3. 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);
4. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 24);
5. Peraturan Presiden Nomor 95 Tahun 2020 tentang Kementerian Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 213);
6. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Pedoman Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);
7. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 258);
8. 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 PEGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI TEKSTIL BIDANG INDUSTRI PEMINTALAN BENANG SUBBIDANG MANAGERIAL.
- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pegolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Managerial, sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.
- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU 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 611 Tahun 2012 tentang Penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Industri Tekstil Bidang Supervisor Pertenunan dan Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 370 Tahun 2015 tentang Penetapan Rancangan Standar kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Manajemen Produksi dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

KEENAM : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 10 Mei 2021

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA,



LAMPIRAN  
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 55 TAHUN 2021  
TENTANG  
PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA  
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI  
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI  
TEKSTIL BIDANG INDUSTRI PEMINTALAN  
BENANG SUBBIDANG MANAGERIAL

BAB I  
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

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

Data BPS yang dirilis pada Tahun 2018 menyebutkan bahwa sektor industri memberikan kontribusi terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) Nasional 2017 sebesar 20,16 persen atau sebesar Rp 13.588 Triliun di dalam pertumbuhan ekonomi nasional sebesar 5,07 persen. Sementara itu, Industri 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*), 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 dibalik tantangan tadi untuk menjadi penyumbang SDM berkualitas bagi negara-negara lain.

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

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	13	Industri Tekstil
Bidang Industri	SPG	Pemintalan Benang ( <i>Spinning</i> )
Area Pekerjaan	01	Perencanaan Kegiatan Produksi
	02	<i>Human Resource Department (HRD)</i>
	03	Pelaksanaan Kegiatan Produksi
	04	<i>Quality Control (QC) Produksi</i>

## B. Pengertian

1. *Bale Serat* adalah bahan baku serat-serat yang digunakan dalam proses pembuatan suatu benang.
2. *Lap* adalah suatu bahan yang dihasilkan mesin *blowing* untuk selanjutnya diproses di mesin *carding*.
3. *Sliver* adalah suatu bahan yang dihasilkan dari mesin *carding*, *combing*, *drawing*, sebagai bahan baku untuk diproses pada mesin pemintalan selanjutnya.
4. *Roving* adalah bahan yang dihasilkan mesin *simplex/flyer* untuk diproses selanjutnya di mesin *ring spinning*.

5. Penyetelan adalah sejumlah pengaturan *setting* di mesin untuk mendapatkan hasil proses dengan sifat dan mutu yang ditetapkan.
6. *Bobin* adalah peralatan untuk menggulung *roving*.
7. *Cop* adalah peralatan untuk menggulung benang hasil proses dari mesin *ring spinning*.
8. Pengawasan dalam proses adalah pemeriksaan dan pengujian yang ditetapkan dan dilakukan dalam suatu rangkaian pembuatan produk termasuk pemeriksaan dan pengujian yang dilakukan terhadap lingkungan dan peralatan dalam rangka menjamin bahwa produk akhir (jadi) memenuhi spesifikasinya.
9. Pengawasan mutu (*quality control*) adalah semua upaya yang diambil selama pembuatan untuk menjamin kesesuaian produk yang dihasilkan terhadap spesifikasi yang ditetapkan.

### 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	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	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
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

NO	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
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
19.	Direktur Industri Kimia Hilir dan Farmasi	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur Industri 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

NO	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
30.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Pangan, Barang dari Kayu, dan Furnitur	Kementerian Perindustrian	Anggota
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 Direktur Jenderal Industri Kimia Farmasi dan Tekstil Kementerian Perindustrian Nomor: 173 Tahun 2019 tentang Pembentukan Tim Penyusun Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Industri Pemintalan Tahun Anggaran 2019.

Tabel 1.3 Susunan tim perumus RSKKNI Bidang Industri Tekstil Sub bidang Pemintalan Benang

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Giarto	Politeknik STTT Bandung	Ketua
2.	Totong	Politeknik STTT Bandung	Anggota
3.	Agus Hananto	Politeknik STTT Bandung	Anggota
4.	Bambang Purnomosidi	Politeknik STTT Bandung	Anggota
5.	Gunawan	Politeknik STTT Bandung	Anggota
6.	Didin Wahidin	Politeknik STTT Bandung	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
7.	Abdurrohman	Politeknik STTT Bandung	Anggota
8.	Pramudji	PT. Nagasaki	Anggota
9.	Tia Nurhayati	PT. Unilon Textile Industries	Anggota
10.	Amril Firdaus	CV. Pilar Tangguh	Anggota
11.	Rudy	PT. Dhanarmas Concern	Anggota
12.	Sukisno	PT. Dan Liris	Anggota
13.	Hariyadi	PT. Dan Liris	Anggota
14.	Hidayat Priharjanto	PT. Istem	Anggota
15.	Irman Gunadi	PT. Famatex	Anggota
16.	Riza Fidria	PT. Trisulatex	Anggota
17.	Rizal Tanzil	Asosiasi Pertekstilan Indonesia	Anggota
18.	Nyi Mas Susyami Hitariat	Politeknik STTT Bandung	Anggota
19.	Hariyanti Rahayu Soebardi	Politeknik STTT Bandung	Anggota

BAB II  
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Kompetensi

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
Mengolah serat tekstil menjadi benang 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 <i>supervise</i> ****
			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	
		<i>Inventory control</i>	Memeriksa persediaan bahan baku dan bahan pembantu****	
			Mengevaluasi persediaan bahan baku dan bahan pembantu****	
			Mengatur penyimpanan bahan baku, <i>waste</i> dan benang*	
			Menghitung volume produksi****	
			Mengevaluasi realisasi produksi****	
		Mengembangkan produk	Mengembangan produk****	
			Membuat standar mutu produk****	
		Melaksanakan proses produksi	Mengorganisir pekerjaan	Menyusun <i>spinning plan</i> ****
				Merencanakan kebutuhan tenaga kerja****
				Melakukan pembagian pekerjaan****
	Menyusun prosedur kerja****			
	Menyusun sasaran mutu****			
	Melaksanakan produksi		Melakukan penyuapan serat secara manual**	
			Mengoperasikan mesin penyuapan serat <i>otomatis</i> **	
			Mengoperasikan unit <i>blowing</i> **	

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Mengoperasikan mesin <i>carding</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>skucther</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>drawing</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>gill</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>lap former</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>super lap</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>ribbon lab</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>combing</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>roving (simplex)</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>ring spinning</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>winding</i> **
			Melakukan proses <i>packing</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>double winder</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>Two For One (TFO)</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>steam setter</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>open end spinning</i> **
			Mengoperasikan mesin <i>air jet spinning</i> *

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar	
			Melaksanakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***	
		Mengendalikan proses produksi	Membuat data teknik proses****	
			Memeriksa persediaan bahan baku dan bahan pembantu****	
			Menghitung <i>volume</i> 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 ****	
			Memelihara dan memperbaiki mesin	Mengorganisir pekerjaan
		Merencanakan pemeliharaan mesin****		
Merencanakan kebutuhan suku cadang****				

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Menyusun prosedur kerja****
			Merencanakan kebutuhan tenaga kerja****
			Melakukan pembagian pekerjaan****
		Memelihara Mesin	Merawat unit <i>blowing</i> **
			Merawat mesin <i>carding</i> **
			Merawat rol <i>drafting</i> **
			Merawat mesin <i>drawing</i> **
			Merawat mesin <i>gill</i> **
			Merawat mesin <i>lap former</i> **
			Merawat mesin <i>super lap</i> **
			Merawat mesin <i>ribbon lap</i> **
			Merawat mesin <i>combing</i> **
			Merawat mesin <i>roving (simplex)</i> **
			Merawat mesin <i>ring spinning</i> **
			Merawat mesin <i>open-end spinning</i> **
			Merawat mesin <i>winding</i> *
			Merawat mesin <i>double winder</i> *
			Merawat mesin <i>Twist For One (TFO)</i> *
		Merawat dan menyetel mesin <i>steam setter</i> *	

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Merawat mesin <i>air jet spinning*</i>
			Melaksanakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
		Menyetel mesin	Melakukan penyetelan pada unit <i>blowing**</i>
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>carding**</i>
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>drawing*</i>
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>combing**</i>
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>roving (simplex)**</i>
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>ring spinning**</i>
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>open-end spinning**</i>
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>winding*</i>
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>air jet spinning*</i>
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>Twist For One (TFO)*</i>

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		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****
	Mengendalikan Kualitas	Mengorganisir pekerjaan	Menyusun sasaran mutu****
			Menyusun rencana kebutuhan tenaga kerja****
			Menyusun prosedur kerja****
			Melakukan pembagian pekerjaan****
			Melakukan supervisi****
			Mengawasi pelaksanaan pekerjaan****
			Membuat standar mutu produk****
Mengevaluasi kinerja tenaga kerja****			

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		Melakukan pengujian	Melakukan pengujian grade serat*
			Melakukan pengujian panjang serat*
			Melakukan pengujian kekuatan tarik serat*
			Melakukan pengujian kehalusan serat*
			Melakukan pemeriksaan nomor <i>sliver</i> , <i>roving</i> dan benang*
			Melakukan pengujian ketidakrataan ( <i>unevenness</i> )*
			Melakukan pemeriksaan antihan/ <i>twist</i> benang*
			Melakukan pengujian kekuatan tarik dan mulur benang*
			Melakukan pemeriksaan <i>hairness</i> *
			Memeriksa gulungan benang dari kontaminasi serat lain*
			Melaksanakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
			Memeriksa serat secara manual*

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
		Mengendalikan kegiatan pengendalian kualitas	Menangani keluhan kualitas produk****
			Melakukan supervisi****
			Mengevaluasi kinerja mesin produksi****
			Mengawasi pelaksanaan pekerjaan****
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja****
			Membuat laporan****

Keterangan:

1. Fungsi dasar yang diberi tanda (\*\*\*\*) dibuat unit kompetensinya pada penyusunan SKKNI ini.
2. Fungsi dasar yang diberi tanda (\*) SKKNI yang telah disusun Tahun 2019 bidang teknis.
3. Fungsi dasar yang diberi tanda (\*\*) mengadopsi SKKNI No. 043 Tahun 2019 bidang industri pemintalan sub bidang melaksanakan kegiatan produksi
4. Fungsi dasar yang diberi tanda (\*\*\*) mengadopsi SKKNI No. 044 Tahun 2019 bidang industri pertenunan sub bidang melaksanakan kegiatan produksi.

#### B. Daftar Unit Kompetensi

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1	2	3
1.	C.13SPG01.001.1	Mengembangkan Produk
2.	C.13SPG01.002.1	Menganalisis Pesanan Konsumen
3.	C.13SPG01.003.1	Menyusun Sasaran Mutu
4.	C.13SPG01.004.1	Menghitung Harga Pokok Produksi
5.	C.13SPG01.005.1	Merencanakan Kebutuhan Bahan Baku dan Bahan Pembantu

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1	2	3
6.	C.13SPG01.006.1	Membuat Standar Mutu Produk
7.	C.13SPG04.012.1	Menangani Keluhan Kualitas Produk
8.	C.13SPG03.050.1	Menyusun <i>Spinning Plan</i>
9.	C.13SPG03.051.1	Membuat Data Teknik Proses
10.	C.13SPG01.007.2	Merencanakan Proses Produksi
11.	C.13SPG01.008.1	Mengevaluasi Realisasi Produksi
12.	C.13SPG03.052.2	Mengevaluasi Efisiensi Produksi
13.	C.13SPG03.053.1	Menyelesaikan Masalah Produksi
14.	C.13SPG03.054.1	Merencanakan Kebutuhan Tenaga Kerja
15.	C.13SPG01.009.1	Membuat Alur Proses Produksi
16.	C.13SPG01.010.1	Membuat Standar <i>Waste</i>
17.	C.13SPG03.055.1	Menyusun Prosedur Kerja
18.	C.13SPG03.056.2	Mengevaluasi Ketersediaan Suku Cadang
19.	C.13SPG03.057.1	Mengevaluasi Kualitas Suku Cadang
20.	C.13SPG03.058.2	Mengevaluasi Kinerja Mesin Produksi
21.	C.13SPG03.059.1	Menghitung Volume Produksi
22.	C.13SPG03.060.1	Merencanakan Pemeliharaan Mesin
23.	C.13SPG03.061.2	Merencanakan Kebutuhan Suku Cadang
24.	C.13SPG03.062.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
25.	C.13SPG03.063.1	Membuat Laporan
26.	C.13SPG03.064.1	Melakukan Supervisi
27.	C.13SPG03.065.2	Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja
28.	C.13SPG01.011.1	Menghitung Kapasitas Produksi
29.	C.13SPG03.066.2	Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan
30.	C.13SPG01.012.2	Memeriksa Persediaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu
31.	C.13SPG01.013.1	Mengevaluasi Persediaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu

### C. Uraian Unit Kompetensi

**KODE UNIT** : C.13SPG01.001.1

**JUDUL UNIT** : **Mengembangkan Produk**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengembangkan produk di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan pengembangan produk	1.1 Dokumen mengenai <b>trend pengembangan produk</b> diidentifikasi. 1.2 Dokumen mengenai <b>spesifikasi produk</b> dari konsumen diidentifikasi. 1.3 Data teknis produk acuan diidentifikasi.
2. Membuat sampel pengembangan produk	2.1 Desain anyaman digambar sesuai prosedur. 2.2 Cucukan benang-benang lusi pada sisir tenun ditentukan. 2.3 Cucukan benang lusi pada gun ditentukan. 2.4 Pengaturan pegangkatan gun ditentukan.
3. Mengevaluasi hasil pengembangan produk	3.1 Hasil kain dianalisis sesuai prosedur. 3.2 Hasil kain dievaluasi sesuai prosedur.
4. Melaporkan hasil pengembangan produk	4.1 Hasil pengembangan produk didokumentasikan. 4.2 Hasil pengembangan produk dilaporkan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengembangan produk, membuat sampel pengembangan produk, mengevaluasi hasil pengembangan produk, dan melaporkan hasil pengembangan produk.
- 1.2 *Trend* pengembangan produk mencakup dan tidak terbatas pada *trend* pengembangan satu produk tertentu saja.
- 1.3 Spesifikasi produk mencakup dan tidak terbatas pada satu produk tertentu saja.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Dokumen *trend* pengembangan produk
    - 2.1.2 Data spesifikasi produk
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
    - 2.2.2 Alat pengolah data
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 mengembangkan produk.
  - 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 *Trend* produk
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengevaluasi hasil kain sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG01.002.1**

**JUDUL UNIT : Menganalisis Pesanan Konsumen**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menganalisis pesanan konsumen di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan proses analisis pesanan konsumen	1.1 Jenis dan jumlah produk yang dipesan diidentifikasi. 1.2 Waktu penyelesaian dan pengiriman produk diidentifikasi. 1.3 <b>Spesifikasi produk</b> diidentifikasi. 1.4 Alur proses produksi diidentifikasi. 1.5 Jumlah dan kapasitas produksi diidentifikasi. 1.6 <b>Jadwal produksi</b> diidentifikasi.
2. Melakukan analisis spesifikasi produk	2.1 <b>Konstruksi kain</b> dianalisis sesuai prosedur. 2.2 <b>Dimensi dan berat kain</b> dianalisis sesuai prosedur. 2.3 Bahan baku yang digunakan dianalisis sesuai prosedur.
3. Melakukan analisis kemampuan produksi	3.1 Alur proses produksi dibuat sesuai prosedur. 3.2 Jenis dan kapasitas produksi mesin ditentukan sesuai prosedur. 3.3 Kemampuan proses untuk memenuhi pesanan konsumen ditentukan sesuai prosedur. 3.4 Hasil analisis pesanan konsumen dikomunikasikan ke pihak terkait sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses analisis pesanan konsumen, melakukan analisis spesifikasi produk dan melakukan analisis kemampuan produksi.
- 1.2 Spesifikasi produk meliputi dan tidak terbatas pada konstruksi kain, dimensi kain dan bahan baku kain.

- 1.3 Jadwal produksi merupakan jadwal produksi yang sedang berjalan.
- 1.4 Konstruksi kain meliputi tetal lusi, tetal pakan, nomor benang lusi, nomor benang pakan dan anyaman.
- 1.5 Dimensi kain meliputi panjang, lebar dan tebal kain. Berat kain meliputi berat kain dalam  $\text{g/m}^2$  dan  $\text{g/m}$ .

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jenis dan jumlah pesanan
- 2.1.2 Target waktu penyelesaian produksi
- 2.1.3 Spesifikasi produk
- 2.1.4 Jadwal produksi

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.2 Alat pengolah data

## 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 menganalisis pesanan konsumen.
- 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 Pengetahuan teknis produksi kain
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Pemecahan masalah (*problem solving*)
    - 3.2.2 Komunikasi efektif
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam menganalisis konstruksi kain sesuai prosedur
  - 5.2 Ketepatan dalam menentukan kemampuan proses untuk memenuhi pesanan konsumen sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG01.003.1**

**JUDUL UNIT : Menyusun Sasaran Mutu**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat sasaran mutu di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan penyusunan sasaran mutu	1.1 Visi, misi dan kebijakan mutu perusahaan diidentifikasi. 1.2 Sasaran mutu tahun sebelumnya diidentifikasi. 1.3 Rencana produksi diidentifikasi. 1.4 Realisasi produksi tahun sebelumnya diidentifikasi. 1.5 Kapasitas produksi diidentifikasi. 1.6 Efisiensi produksi tahun sebelumnya diidentifikasi. 1.7 Standar <i>waste</i> diidentifikasi. 1.8 Data evaluasi mutu produksi disiapkan sesuai prosedur. 1.9 Laporan produksi tahun sebelumnya diidentifikasi.
2. Menginterpretasikan sasaran mutu	2.1 Data pencapaian tahun sebelumnya berkaitan dengan sasaran mutu dibuat tabulasi dan grafik sesuai prosedur. 2.2 Data pencapaian sasaran mutu Tahun sebelumnya dianalisis sesuai prosedur. 2.3 Sasaran mutu disesuaikan dengan visi, misi dan kebijakan mutu serta hasil-hasil analisis pencapaian sasaran mutu Tahun sebelumnya.
3. Melaporkan sasaran mutu	3.1 Sasaran mutu produk didokumentasikan. 3.2 Sasaran mutu produk didistribusikan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penyusunan sasaran mutu, menginterpretasikan sasaran mutu, dan melaporkan sasaran mutu.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Visi, misi dan kejakan mutu perusahaan

2.1.2 Rencana produksi

2.1.3 Realisasi produksi

2.1.4 Laporan produksi

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Alat pengolah data

## 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 menyusun sasaran mutu.

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 Statistika pengendalian mutu
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan pengolah data
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam menyesuaikan sasaran mutu dengan visi, misi dan kebijakan mutu serta hasil-hasil analisis pencapaian sasaran mutu tahun sebelumnya

**KODE UNIT : C.13SPG01.004.1**

**JUDUL UNIT : Menghitung Harga Pokok Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menghitung biaya pokok produksi di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan perhitungan biaya pokok produksi	1.1 Alur proses produksi diidentifikasi. 1.2 Rencana proses produksi diidentifikasi. 1.3 Data <b>komponen biaya tetap</b> produksi diidentifikasi. 1.4 Data <b>komponen biaya tidak tetap</b> produksi diidentifikasi.
2. Melakukan perhitungan biaya pokok produksi	2.1 Komponen biaya tetap produksi dihitung sesuai prosedur. 2.2 Komponen biaya tidak tetap produksi dihitung sesuai prosedur. 2.3 Biaya pokok produksi dihitung sesuai prosedur. 2.4 Biaya pokok produksi disusun dan ditetapkan.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perhitungan biaya pokok produksi dan melakukan perhitungan biaya pokok produksi.
- 1.2 Komponen biaya tetap diperhitungkan adalah perhitungan biaya tetap produksi dengan mempertimbangkan perubahan *rate*, kurs, harga dan hal lain yang terkait dengan perhitungan biaya.
- 1.3 Komponen biaya tidak tetap produksi diperhitungkan adalah perhitungan biaya tidak tetap produksi dengan mempertimbangkan perubahan *rate*, kurs, harga dan hal lain yang terkait dengan perhitungan biaya

##### 2. Peralatan dan perlengkapan

###### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Data biaya tetap

- 2.1.2 Data biaya tidak tetap
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
  - 2.2.2 Alat pengolah data
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur kerja

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menghitung biaya pokok produksi.
  - 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 Kalkulasi biaya
    - 3.1.2 Proses produksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menghitung biaya pokok produksi sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG01.005.1**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Kebutuhan Bahan Baku dan Bahan Pembantu**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan perencanaan kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu	1.1 Jenis produk yang akan dibuat diidentifikasi. 1.2 Jenis <b>bahan baku</b> dan <b>bahan pembantu</b> setiap jenis produk diidentifikasi. 1.3 <b>Data rencana kebutuhan bahan baku</b> dan bahan pembantu diidentifikasi.
2. Menghitung kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu	2.1 Jumlah minimum <i>inventory</i> dihitung sesuai prosedur. 2.2 Jumlah pengadaan bahan baku dan bahan pembantu dihitung berdasarkan data rencana kebutuhan setiap jenis produk. 2.3 Waktu pengadaan bahan baku dan bahan pembantu ditentukan berdasarkan rencana produksi.
3. Mengkompilasi hasil perhitungan kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu	3.1 Rencana kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu disusun dan ditetapkan. 3.2 Rencana kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu didokumentasikan.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perencanaan kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu, menghitung kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu, dan mengkompilasi hasil perhitungan kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu.

1.2 Bahan baku mencakup dan tidak terbatas pada material, produk setengah jadi, dan produk akhir dari setiap jenis produk akhir.

- 1.3 Bahan pembantu mencakup dan tidak terbatas pada bahan penolong dan kemasan.
  - 1.4 Data rencana kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu mencakup dan tidak terbatas pada data jenis produk, volume permintaan, kapasitas mesin, dan waktu penyelesaian.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Data bahan baku dan bahan pembantu
      - 2.1.2 Data volume permintaan
      - 2.1.3 Data kapasitas mesin
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
      - 2.2.2 Alat pengolah data
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Prosedur kerja

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu.
  - 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
    - 3.2.1 Jenis dan karakteristik produk
    - 3.2.2 Proses produksi
    - 3.2.3 Mesin produksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam merencanakan kebutuhan bahan baku dan bahan pembantu

**KODE UNIT : C.13SPG01.006.1**

**JUDUL UNIT : Membuat Standar Mutu Produk**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat standar mutu produk di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan bahan penyusunan standar mutu produk	1.1 Data jenis produk disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Standar mutu produk acuan disiapkan. 1.3 Data evaluasi mutu produksi disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Format standar mutu produk disiapkan sesuai prosedur.
2. Menginterpretasikan standar mutu produk	2.1 Data jenis produk diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 Standar mutu produk yang menjadi acuan diidentifikasi sesuai prosedur. 2.3 Data evaluasi mutu produksi dianalisis sesuai prosedur. 2.4 Data jenis produk, standar mutu produk acuan, dan data evaluasi mutu produk diinterpretasikan sesuai prosedur.
3. Melaporkan standar mutu produk	3.1 Standar mutu produk didokumentasikan. 3.2 Standar mutu produk dilaporkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan bahan penyusunan mutu produk, menginterpretasikan standar mutu produk, dan melaporkan standar mutu produk.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Sampel

2.1.2 Standar mutu produk acuan

2.1.3 Data jenis produk

- 2.1.4 Format standar mutu
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
  - 2.2.2 Alat pengolah data
- 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 membuat standar mutu produk.
  - 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 Statistika pengendalian mutu
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menginterpretasikan data jenis produk, standar mutu produk acuan, dan data evaluasi produk

**KODE UNIT : C.13SPG04.012.1**

**JUDUL UNIT : Menangani Keluhan Kualitas Produk**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menangani keluhan kualitas produk di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan penanganan kualitas produk	1.1 Spesifikasi produk diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis cacat produk diidentifikasi. 1.3 Alur proses produksi diidentifikasi. 1.4 <b>Alat pengendali kualitas</b> diidentifikasi.
2. Memperbaiki cacat produk	2.1 Ketidaksesuaian dengan spesifikasi kualitas dan unjuk kerja produk diidentifikasi 2.2 Penyebab ketidaksesuaian dianalisis. 2.3 Penyebab utama ketidaksesuaian ditentukan. 2.4 Langkah perbaikan terhadap penyebab utama ketidaksesuaian direncanakan. 2.5 Laporan rencana perbaikan disusun sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penanganan kualitas produk dan memperbaiki cacat produk.

1.2 Alat pengendali kualitas mencakup dan tidak terbatas pada lembar periksa/*check sheet*, *fishbone* diagram, diagram pareto, diagram stratifikasi, peta kendali, histogram, dan *scatter* diagram.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Data spesifikasi produk

2.1.2 Data jenis cacat

2.1.3 Alat pengolah data

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

### 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)

## 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 menangani keluhan kualitas produk.

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 *Statistics quality control*

3.1.2 Standar pengujian produk

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan inspeksi produk

3.2.2 Mengoperasikan alat pengolah 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 penyebab utama ketidaksesuaian

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam merencanakan langkah perbaikan terhadap penyebab utama ketidaksesuaian

**KODE UNIT : C.13SPG03.050.1**

**JUDUL UNIT : Menyusun *Spinning Plan***

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menyusun *spinning plan*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan penyusunan <i>spinning plan</i>	1.1 Alur proses pemintalan diidentifikasi. 1.2 Jenis dan kapasitas mesin diidentifikasi. 1.3 <b>Parameter</b> bahan masuk dan bahan keluar dari setiap jenis mesin diidentifikasi. 1.4 <b>Parameter proses</b> diidentifikasi. 1.5 <b>Perhitungan produksi</b> tiap mesin diidentifikasi. 1.6 Format <i>spin plan</i> diidentifikasi. 1.7 <b>Ketersediaan mesin</b> diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.8 Order permintaan produk diidentifikasi
2. Menyusun <i>balancing</i> produksi	2.1 Alur proses ditentukan berdasarkan order permintaan sesuai instruksi kerja 2.2 Kapasitas produksi tiap mesin dihitung sesuai instruksi kerja berdasarkan order permintaan 2.3 <i>Balancing</i> ditentukan berdasarkan perhitungan kapasitas dan ketersediaan mesin.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan dan menyusun *balancing* produksi dalam ruang lingkup menyusun *spinning plan*.
- 1.2 Parameter mencakup dan tidak terbatas pada nomor, jumlah rangkaian, *waste* dan *twist*.
- 1.3 Parameter proses mencakup jumlah mesin, kecepatan *delivery*/produksi per satuan waktu, *running time*, efisiensi.
- 1.4 Perhitungan produksi mencakup rumus perhitungan produksi dan *balancing* kebutuhan mesin
- 1.5 Ketersediaan mesin mencakup mesin *idle* dan *in process*.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
    - 2.1.2 Komputer
    - 2.1.3 Kalkulator
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 *Manual book* mesin
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 proses menyusun *spinning plan*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, evaluasi portofolio.
  - 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 Perhitungan nomor benang
    - 3.1.2 Produksi per satuan panjang

## 3.2 Keterampilan

### 3.2.1 Mengoperasikan *microsoft office*

## 4. Sikap kerja yang diperlukan

### 4.1 Disiplin

### 4.2 Teliti

### 4.3 Cermat

## 5. Aspek kritis

### 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menentukan *balancing* berdasarkan perhitungan kapasitas dan ketersediaan mesin

**KODE UNIT : C.13SPG03.051.1**

**JUDUL UNIT : Membuat Data Teknik Proses**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat data teknik proses di pemintalan benang.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan penyusunan data teknik proses	1.1 Alur proses pemintalan diidentifikasi. 1.2 Jenis dan kapasitas mesin diidentifikasi. 1.3 <b>Parameter</b> bahan masuk dan bahan keluar dari setiap jenis mesin diidentifikasi. 1.4 <b>Parameter proses</b> diidentifikasi. 1.5 <b>Perhitungan produksi</b> tiap mesin diidentifikasi. 1.6 <b>Parameter setting</b> mesin diidentifikasi. 1.7 <b>Sarana produksi</b> diidentifikasi. 1.8 Ketersediaan <b>sarana produksi dan mesin</b> ditentukan sesuai instruksi kerja. 1.9 Format data teknis proses diidentifikasi.
2. Membuat data teknik proses	2.1 <b>Bahan baku</b> ditentukan sesuai instruksi kerja. 2.2 <b>Parameter setting mesin</b> ditentukan sesuai instruksi kerja. 2.3 <b>Parameter proses</b> ditentukan sesuai instruksi kerja.
3. Membuat laporan kerja	3.1 Data teknik proses dibuat sesuai instruksi kerja. 3.2 Data teknik proses dilaporkan sesuai instruksi kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan penyusunan, membuat data teknik proses dan melaporkan pekerjaan dalam ruang lingkup membuat data teknik proses.

1.2 Parameter mencakup dan tidak terbatas pada nomor, jumlah rangkaian, *waste* dan *twist*.

- 1.3 Parameter proses mencakup jumlah mesin, kecepatan *delivery*/produksi per satuan waktu, *running time*, efisiensi
  - 1.4 Perhitungan produksi mencakup rumus perhitungan produksi dan *balancing* kebutuhan mesin
  - 1.5 Parameter *setting* mencakup dan tidak terbatas pada rangkapan, *reducer*, *spacer*, condensor, lilitan *presser flyer*, *traveller*, *breakdraft*, *main draft*, kekerasan rol, *gearing* diagram mesin.
  - 1.6 Sarana produksi mencakup dan tidak terbatas pada *can*, *bobbin roving*, *cop*, *cones*, *packing* material.
  - 1.7 Sarana mesin mencakup dan tidak terbatas pada *gear*, *traveller*, *spacer*.
  - 1.8 Bahan baku mencakup dan tidak terbatas pada komposisi.
  - 1.9 Parameter *setting* mesin mencakup dan tidak terbatas pada jarak, tekanan, kecepatan bagian mesin.
  - 1.10 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis bahan, jumlah rangkapan, nomor, *twist*, *regangan/draft*, *counter*, lilitan *presser flyer*, *yarn clearer*.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
      - 2.1.2 Komputer
      - 2.1.3 Kalkulator
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 *Manual book* mesin
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 proses membuat data teknik proses.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, evaluasi portofolio.
  - 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 Perhitungan nomor benang
    - 3.1.2 Produksi per satuan panjang
    - 3.1.3 Konversi satuan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan *microsoft office*
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Disiplin
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menentukan parameter *setting* mesin sesuai instruksi kerja

**KODE UNIT : C.13SPG01.007.2**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Proses Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan proses produksi di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan perencanaan proses produksi	1.1 Data proses produksi diidentifikasi. 1.2 Data spesifikasi <b>produk</b> diidentifikasi. 1.3 <b>Alur proses</b> produksi diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis mesin diidentifikasi. 1.5 Target produksi diidentifikasi berdasarkan pesanan produksi. 1.6 Prosedur perencanaan proses produksi diidentifikasi.
2. Membuat rencana proses produksi	2.1 Alur proses produksi dipilih berdasarkan jenis produk. 2.2 Jenis dan jumlah mesin yang diperlukan untuk proses produksi ditentukan sesuai kebutuhan produksi. 2.3 Waktu awal dan akhir produksi ditentukan sesuai kebutuhan produksi. 2.4 <b>Rencana produksi</b> disusun sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perencanaan proses produksi dan membuat rencana proses produksi.
- 1.2 Produk mencakup dan tidak terbatas pada material, produk setengah jadi, dan produk akhir dari setiap jenis produk akhir.
- 1.3 Alur proses mencakup dan tidak terbatas urutan proses produksi pada setiap tahanan proses untuk setiap jenis produk.
- 1.4 Rencana produksi mencakup dan tidak terbatas pada jadwal produksi

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Diagram alur proses
- 2.1.2 Data proses produksi
- 2.1.3 Data spesifikasi produk
- 2.1.4 Data spesifikasi mesin
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
  - 2.2.2 Alat pengolah data
- 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 proses produksi.
  - 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 Pengetahuan dasar mengenai fungsi mesin-mesin produksi

## 3.2 Keterampilan

### 3.2.1 Menggunakan alat pengolah 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 jenis dan jumlah mesin yang diperlukan untuk proses produksi sesuai kebutuhan produksi

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menentukan waktu awal dan akhir produksi sesuai dengan target produksi

**KODE UNIT : C.13SPG01.008.1**

**JUDUL UNIT : Mengevaluasi Realisasi Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi realisasi produksi di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan evaluasi pelaksanaan rencana produksi	1.1 <b>Data rencana produksi</b> yang akan dievaluasi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Data proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data realisasi produksi diidentifikasi
2. Melaksanakan evaluasi pelaksanaan rencana produksi	2.1 Data rencana produksi dan data realisasi produksi dibandingkan sesuai prosedur 2.2 Kesesuaian realisasi produksi dengan rencana produksi dianalisis sesuai dengan prosedur. 2.3 Ketidakesesuaian yang terjadi dikoreksi sesuai prosedur. 2.4 Hasil koreksi ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi	3.1 Hasil evaluasi pelaksanaan rencana produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi pelaksanaan rencana produksi dilaporkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi pelaksanaan rencana produksi, mengevaluasi pelaksanaan rencana produksi, dan melaporkan hasil evaluasi.
- 1.2 Data rencana produksi mencakup dan tidak terbatas pada kapasitas produksi, kondisi aktual produksi, dan data jenis produk.
- 1.3 Periode rencana tahunan, kuartal, bulanan, dan lain-lain.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Data rencana produksi
- 2.1.2 Data realisasi produksi
- 2.1.3 Data jenis produk
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
  - 2.2.1 Alat pengolah data
- 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 mengevaluasi realisasi produksi.
  - 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 Proses produksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam menganalisis kesesuaian rencana dengan realisasi produksi sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG03.052.2**

**JUDUL UNIT : Mengevaluasi Efisiensi Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi efisiensi produksi di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan evaluasi efisiensi produksi	1.1 Kapasitas produksi diidentifikasi. 1.2 Tenaga kerja diidentifikasi. 1.3 Alur proses produksi diidentifikasi. 1.4 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.5 Target produksi diidentifikasi. 1.6 Data hasil produksi diidentifikasi. 1.7 Data gangguan produksi diidentifikasi.
2. Mengolah data proses produksi	2.1 Data kapasitas produksi dan tenaga kerja dihitung sesuai prosedur. 2.2 Selisih hasil produksi terhadap target produksi dihitung. 2.3 Efisiensi dihitung sesuai prosedur. 2.4 <b>Penyebab gangguan</b> produksi dihitung. 2.5 Rencana langkah perbaikan dibuat sesuai hasil evaluasi.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi efisiensi produksi, dan mengolah data proses produksi.

1.2 Penyebab gangguan mencakup dan tidak terbatas pada kerusakan mesin, tidak berfungsinya sarana produksi, mutu bahan baku, dan *force majeure*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Data jenis produk

2.1.2 Data jumlah produksi

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

### 2.2.2 Alat pengolah data

## 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 mengevaluasi efisiensi produksi.

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 Spesifikasi produk

##### 3.1.2 Perhitungan produksi

#### 3.2 Keterampilan

##### 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dan kecermatan menghitung selisih hasil produksi terhadap target

**KODE UNIT : C.13SPG03.053.1**

**JUDUL UNIT : Menyelesaikan Masalah Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyelesaikan masalah produksi di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan penyelesaian masalah	1.1 Prosedur kerja diidentifikasi 1.2 Target pekerjaan diidentifikasi 1.3 Pencapaian aktual pekerjaan diidentifikasi. 1.4 Ketidaksesuaian antara target dan aktual diidentifikasi. 1.5 Sumber terjadinya masalah diidentifikasi. 1.6 Teknik penyelesaian masalah diidentifikasi.
2. Menentukan sumber masalah	2.1 Prosedur kerja yang dilakukan diidentifikasi. 2.2 Sumber masalah dianalisis berdasarkan teknik penyelesaian masalah. 2.3 Penyebab masalah ditentukan.
3. Melakukan tindakan perbaikan	3.1 Sumber daya yang diperlukan ditetapkan. 3.2 Langkah penyelesaian masalah ditetapkan. 3.3 Waktu pelaksanaan perbaikan ditetapkan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penyelesaian masalah, menentukan sumber masalah, dan melakukan tindakan perbaikan.

1.2 Teknik penyelesaian masalah mencakup dan tidak terbatas pada siklus pengendalian kualitas/siklus *Plan Do Check Act* (PDCA).

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Target pekerjaan

2.1.2 Data pencapaian aktual

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

### 2.2.2 Alat pengolah data

## 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 menyelesaikan masalah produksi.

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 Total *quality* manajemen

3.1.2 Statistika

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam menganalisis sumber masalah berdasarkan teknik penyelesaian masalah

5.2 Ketepatan dalam menetapkan langkah penyelesaian masalah

**KODE UNIT : C.13SPG03.054.1**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Kebutuhan Tenaga Kerja**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan kebutuhan tenaga kerja di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan rencana kebutuhan tenaga kerja	1.1 Kapasitas produksi terpasang diidentifikasi. 1.2 Data tenaga kerja diidentifikasi 1.3 Beban kerja tenaga kerja diidentifikasi
2. Melakukan perhitungan kebutuhan tenaga kerja	2.1 Kualifikasi tenaga kerja ditetapkan sesuai kebutuhan. 2.2 Jumlah tenaga kerja ditetapkan sesuai kebutuhan. 2.3 Rencana kebutuhan tenaga kerja ditetapkan sesuai prosedur.
3. Melaporkan rencana kebutuhan tenaga kerja	3.1 Kebutuhan tenaga kerja didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Kebutuhan tenaga kerja didistribusikan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan rencana kebutuhan tenaga kerja, melakukan perhitungan kebutuhan tenaga kerja, dan melaporkan rencana kebutuhan tenaga kerja.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Rencana produksi

2.1.2 Data tenaga kerja

2.1.3 Data beban kerja

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Alat pengolah data

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

##### 4.2.1 Prosedur kerja

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan kebutuhan tenaga kerja.

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 Ketenagakerjaan

##### 3.1.2 Proses produksi

#### 3.2 Keterampilan

##### 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

#### 4.1 Teliti

#### 4.2 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dalam menetapkan rencana kebutuhan tenaga kerja sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG01.009.1**

**JUDUL UNIT : Membuat Alur Proses Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat alur proses produksi di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan pembuatan alur proses produksi	1.1 <b>Jenis produk</b> diidentifikasi. 1.2 <b>Spesifikasi produk</b> diidentifikasi. 1.3 <b>Jenis proses</b> diidentifikasi. 1.4 <b>Jenis dan fungsi</b> mesin diidentifikasi. 1.5 Jenis dan kemasan bahan baku diidentifikasi. 1.6 Lambang-lambang pembuatan alur proses dijelaskan.
2. Menyusun alur proses produksi	2.1 Awal proses ditentukan sesuai prosedur 2.2 Urutan proses disusun sesuai prosedur. 2.3 Lambang untuk setiap proses digambar sesuai prosedur. 2.4 Keterkaitan antar proses dihubungkan sesuai prosedur. 2.5 Diagram alir proses ditentukan sesuai prosedur. 2.6 Diagram alir proses dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembuatan alur proses produksi dan menyusun alur proses produksi.
- 1.2 Jenis produk adalah jenis produk yang akan dibuat diagram alir proses produksinya.
- 1.3 Spesifikasi produk mencakup dan tidak terbatas pada karakteristik produk dan keistimewaan produk yang memerlukan proses khusus untuk mencapainya.
- 1.4 Jenis proses mencakup dan tidak terbatas pada jenis proses yang harus dilalui untuk membuat produk

- 1.5 Jenis dan fungsi mesin yang tersedia yang akan digunakan untuk membuat produk.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Jenis produk
    - 2.1.2 Spesifikasi produk
    - 2.1.3 Jenis proses
    - 2.1.4 Jenis dan fungsi mesin
    - 2.1.5 Komputer
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Format diagram alir
    - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat alur proses produksi.
  - 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 Pengetahuan teknis proses produksi
    - 3.1.2 Pengetahuan spesifikasi bahan baku
    - 3.1.3 Pengetahuan spesifikasi dan fungsi mesin produksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyusun urutan proses sesuai prosedur
  - 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam menghubungkan keterkaitan antar proses sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG01.010.1**

**JUDUL UNIT : Membuat Standar Waste**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat standar *waste* di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan penentuan standar <i>waste</i>	1.1 <b>Laporan jumlah waste</b> diidentifikasi. 1.2 Alur proses diidentifikasi. 1.3 Jenis dan fungsi mesin diidentifikasi. 1.4 Jadwal produksi diidentifikasi. 1.5 Jumlah mesin diidentifikasi. 1.6 Aktual jumlah produk diidentifikasi. 1.7 <b>Laporan produksi</b> diidentifikasi.
2. Menentukan standar <i>waste</i>	2.1 Tabulasi jumlah <i>waste</i> dibuat sesuai prosedur. 2.2 Rerata, standar deviasi dan <i>range</i> dari jumlah <i>waste</i> dihitung sesuai prosedur. 2.3 Grafik jumlah <i>waste</i> dibuat sesuai prosedur. 2.4 Standar <i>waste</i> ditetapkan berdasarkan grafik jumlah <i>waste</i> .

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penentuan standar *waste* dan menentukan standar *waste*.
- 1.2 Laporan jumlah *waste* mencakup dan tidak terbatas pada setiap proses, setiap mesin, setiap waktu tertentu atau setiap jumlah produk yang dibuat pada waktu tertentu.
- 1.3 Laporan produksi mencakup dan tidak terbatas pada kejadian-kejadian yang terjadi yang mempengaruhi jumlah *waste*.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Laporan jumlah *waste*
- 2.1.2 Alur proses produksi

- 2.1.3 Jadwal produksi
- 2.1.4 Laporan produksi
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat pengolah data (*hardware* dan *software*)
  - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat standar *waste*.
  - 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 Jenis-jenis *waste*
    - 3.1.2 *Sort, Set in Order, Shine, Standardize, Sustain* (5S)
    - 3.1.3 Pengetahuan teknis proses produksi

### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat-alat pengendalian mutu

3.2.2 Melakukan analisis permasalahan

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

### 5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat tabulasi jumlah *waste* sesuai prosedur

5.2 Ketepatan dan kecermatan dalam menghitung rerata, standar deviasi dan *range* dari jumlah *waste* dihitung sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG03.055.1**

**JUDUL UNIT : Menyusun Prosedur Kerja**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyusun prosedur kerja di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan penyusunan prosedur kerja	1.1 Jenis pekerjaan diidentifikasi. 1.2 <b>Urutan pekerjaan</b> diidentifikasi. 1.3 <b>Pihak-pihak yang bertanggung jawab</b> terhadap pekerjaan diidentifikasi. 1.4 Dokumen yang diperlukan untuk melakukan pekerjaan diidentifikasi. 1.5 Format standar prosedur kerja disiapkan.
2. Membuat alur proses	2.1 Kolom pihak yang bertanggung jawab diisi sesuai prosedur. 2.2 Tahapan pekerjaan disusun berdasarkan identifikasi urutan pekerjaan. 2.3 Tahapan pekerjaan disusun berdasarkan identifikasi urutan pekerjaan. 2.4 Dokumen yang diperlukan ditambahkan sesuai pekerjaan
3. Melaporkan hasil pembuatan prosedur kerja	3.1 Prosedur kerja didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Prosedur kerja didistribusikan sesuai pihak-pihak terkait.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penyusunan prosedur kerja, membuat alur proses dan melaporkan hasil pembuatan prosedur kerja.
- 1.2 Urutan kerja terkait dengan pekerjaan yang akan dibuat prosedurnya.
- 1.3 Pihak-pihak yang bertanggung jawab mencakup dan tidak terbatas pada pihak-pihak yang melakukan pekerjaan.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Komputer
    - 2.1.2 Format standar prosedur kerja
  - 2.2 Perlengkapan  
(Tidak ada)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 5.11 Norma  
(Tidak ada.)
  - 5.12 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat prosedur kerja.
  - 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 Pengetahuan tentang tatacara pembuatan diagram alir
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.1.2 Keahlian teknis sesuai prosedur kerja yang akan dibuat

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi pihak-pihak yang berkepentingan

5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam menggambar diagram alir sesuai urutan pekerjaan dan sesuai pihak-pihak yang bertanggung jawab

**KODE : C.13SPG03.056.2**

**JUDUL : Mengevaluasi Ketersediaan Suku Cadang**

**DESKRIPSI :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi ketersediaan suku cadang di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan evaluasi ketersediaan suku cadang	1.1 Rencana pengadaan suku cadang diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis mesin diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis suku cadang diidentifikasi. 1.4 Spesifikasi suku cadang diidentifikasi. 1.5 Pemakaian suku cadang diidentifikasi. 1.6 Data persediaan suku cadang diidentifikasi. 1.7 Jadwal pengadaan suku cadang diidentifikasi. 1.8 Instrumen pemeriksaan ketersediaan suku cadang disiapkan.
2. Melakukan evaluasi ketersediaan suku cadang	2.1 Ketersediaan suku cadang dianalisis sesuai prosedur. 2.2 Ketidaksesuaian persediaan suku cadang dengan kebutuhan ditindaklanjuti sesuai prosedur. 2.3 Ketidaksesuaian yang terjadi dikoreksi sesuai prosedur. 2.4 Hasil koreksi ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi ketersediaan suku cadang	3.1 Hasil evaluasi ketersediaan suku cadang didokumentasikan. 3.2 Hasil evaluasi ketersediaan suku cadang dilaporkan.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan evaluasi ketersediaan suku cadang, melakukan evaluasi ketersediaan suku cadang, dan melaporkan hasil evaluasi ketersediaan suku cadang.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Rencana pengadaan suku cadang

2.1.2 Instrumen pemeriksaan

2.1.3 Data persediaan suku cadang

2.1.4 Jadwal pengadaan suku cadang

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Instruksi Kerja

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengevaluasi ketersediaan suku cadang.

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).

### 3. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Bagian-bagian yang ada di mesin-mesin persiapan dan pertununan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi suku cadang
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
  - 4.3 Cepat
  - 4.4 Disiplin
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam menganalisis ketersediaan suku cadang sesuai prosedur

**KODE : C.13SPG03.057.1**

**JUDUL : Mengevaluasi Kualitas Suku Cadang**

**DESKRIPSI :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi kualitas suku cadang di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan evaluasi kualitas suku cadang	1.1 Jenis-jenis mesin diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis suku cadang diidentifikasi. 1.3 Spesifikasi suku cadang diidentifikasi 1.4 Data waktu pemasangan suku cadang diidentifikasi. 1.5 Instrumen pemeriksaan kualitas suku cadang disiapkan.
2. Melakukan evaluasi kualitas suku cadang	2.1 Kesesuaian spesifikasi suku cadang diuji sesuai prosedur. 2.2 Kinerja suku cadang diamati sesuai prosedur. 2.3 Waktu pemakaian suku cadang dianalisis sesuai prosedur. 2.4 Ketidakesesuaian waktu dan kinerja suku cadang dianalisis sesuai prosedur. 2.5 Ketidakesesuaian yang terjadi ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi kualitas suku cadang	3.1 Hasil evaluasi kualitas suku cadang didokumentasikan. 3.2 Hasil evaluasi kualitas suku cadang dilaporkan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan evaluasi kualitas suku cadang, melakukan evaluasi kualitas suku cadang, dan melaporkan hasil evaluasi kualitas suku cadang.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Spesifikasi suku cadang

- 2.1.2 Instrumen pemeriksaan
- 2.1.3 Data waktu pemasangan suku cadang
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
  - 2.2.1 Alat pelindung diri
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Instruksi Kerja (IK)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengevaluasi kualitas suku cadang.
  - 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 Bagian-bagian yang ada di mesin-mesin persiapan dan pertunanan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengidentifikasi suku cadang

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Cepat

4.4 Disiplin

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengamati kinerja suku cadang sesuai prosedur

5.2 Ketelitian dalam menganalisis ketidaksesuaian waktu dan kinerja suku cadang sesuai prosedur

**KODE : C.13SPG03.058.2**

**JUDUL : Mengevaluasi Kinerja Mesin Produksi**

**DESKRIPSI :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi kinerja mesin di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan kegiatan evaluasi	1.1 Tujuan penilaian atas performa mesin diidentifikasi. 1.2 Instrumen penilaian performa mesin disiapkan. 1.3 <b>Data mengenai performa mesin</b> diidentifikasi. 1.4 Jadwal dan pelaksanaan pemeliharaan mesin diidentifikasi. 1.5 Metode penilaian atas performa mesin diidentifikasi.
2. Melaksanakan kegiatan evaluasi	2.1 Sumber dan jenis data direkapitulasi sesuai prosedur. 2.2 Data dibuat dalam bentuk tabulasi. 2.3 Data yang terkumpul dianalisis sesuai tujuan evaluasi. 2.4 Penyebab ketidaksesuaian performa mesin ditindaklanjuti. 2.5 Hasil evaluasi performa mesin ditetapkan.
3. Melaporkan hasil evaluasi	3.1 Hasil evaluasi performa mesin disusun dalam bentuk laporan. 3.2 Laporan hasil evaluasi dikomunikasikan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan kegiatan evaluasi, melaksanakan kegiatan evaluasi, dan membuat hasil evaluasi.
- 1.2 Data mengenai performa mesin mencakup dan tidak terbatas pada *Revolutions Per Minute* (RPM) mesin, kelancaran proses, kuantitas produksi, kualitas produksi dan efisiensi mesin

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Data performa mesin
- 2.1.2 Data hasil uji kualitas
- 2.1.3 Jadwal dan pelaksanaan pemeliharaan mesin
- 2.1.4 Instrumen penilaian performa mesin
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
  - 2.2.2 Alat pengolah data
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Instruksi Kerja (IK)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks Penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengevaluasi kinerja mesin produksi.
  - 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 kerja mesin

## 3.2 Keterampilan

### 3.2.1 Mengolah dan mengevaluasi data

## 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Cepat

4.4 Disiplin

## 5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menetapkan hasil evaluasi atas performa mesin sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG03.059.1**

**JUDUL UNIT : Menghitung Volume Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menghitung volume produksi di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan perhitungan	1.1 Data jenis <b>produk</b> diidentifikasi. 1.2 Data jumlah produksi diidentifikasi.
2. Menghitung jumlah produksi	2.1 Jumlah mesin dihitung sesuai rencana produksi. 2.2 Jumlah produksi per mesin dihitung. 2.3 Jumlah total produksi dihitung.
3. Melaporkan hasil perhitungan	3.1 Jumlah produksi didokumentasikan. 3.2 Jumlah produksi dilaporkan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perhitungan, menghitung jumlah produksi, dan melaporkan hasil perhitungan.
- 1.2 Produk mencakup dan tidak terbatas material, produk setengah jadi, dan produk akhir dari setiap jenis produk akhir.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Data jenis produk
- 2.1.2 Data jumlah produksi

##### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.2 Alat pengolah data

#### 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 menghitung volume produksi.

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 Spesifikasi produk

3.1.2 Perhitungan produksi

##### 3.2 Keterampilan

3.1.2 Menggunakan alat pengolah data

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

#### 5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menghitung jumlah produksi

**KODE UNIT : C.13SPG03.060.1**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Pemeliharaan Mesin**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan pemeliharaan mesin di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan perencanaan pemeliharaan mesin	1.1 Buku manual mesin diidentifikasi. 1.2 Data evaluasi kondisi mesin diidentifikasi. 1.3 Data usia setiap komponen mesin diidentifikasi. 1.4 Data persediaan suku cadang diidentifikasi. 1.5 Data <i>toolset</i> diidentifikasi.
2. Melakukan perencanaan pemeliharaan mesin	2.1 Kebutuhan tenaga kerja, suku cadang, dan <i>toolset</i> ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Jadwal pemeliharaan mesin disusun sesuai prosedur. 2.3 Jadwal pemeliharaan mesin ditetapkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perencanaan pemeliharaan mesin dan melakukan perencanaan pemeliharaan mesin.

##### 2. Peralatan dan perlengkapan

###### 2.1 Peralatan

2.1.1 Buku manual mesin

2.1.1 Data evaluasi kondisi

2.1.2 Data persediaan suku cadang

2.1.3 Katalog *spare part*

###### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Alat pengolah data

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

**PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan pemeliharaan mesin.

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 Elemen mesin

3.1.2 Pengoperasian mesin

3.1.3 Proses produksi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

## 5. Aspek kritis

### 5.1 Ketepatan dalam menetapkan jadwal pemeliharaan mesin

**KODE UNIT : C.13SPG03.061.2**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Kebutuhan Suku Cadang**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan kebutuhan suku cadang di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan rencana kebutuhan suku cadang	1.1 Data persediaan suku cadang diidentifikasi. 1.2 Data riwayat mesin diidentifikasi. 1.3 Data rencana produksi diidentifikasi. 1.4 Jenis mesin produksi diidentifikasi. 1.5 Pemasok suku cadang diidentifikasi.
2. Melakukan perencanaan kebutuhan suku cadang	2.1 Kebutuhan suku cadang ditetapkan sesuai prosedur. 2.2 Pemilihan <i>supplier</i> ditetapkan sesuai prosedur. 2.3 Ketidaksesuaian persediaan suku cadang dengan kebutuhan ditindaklanjuti sesuai prosedur. 2.4 Jadwal pengadaan suku cadang ditetapkan sesuai prosedur.
3. Melaporkan rencana kebutuhan suku cadang	3.1 Rencana pengadaan suku cadang didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Rencana pengadaan suku cadang didistribusikan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan rencana kebutuhan suku cadang, melakukan perencanaan kebutuhan suku cadang, dan melaporkan rencana kebutuhan suku cadang.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Data persediaan suku cadang

2.1.2 Data rencana produksi

2.1.3 Data jenis mesin

- 2.1.4 Data pemasok suku cadang
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
  - 2.2.2 Alat pengolah data
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur kerja

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan kebutuhan suku cadang.
  - 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
  - 3.2 Pengetahuan
    - 3.2.1 Elemen mesin
  - 3.3 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menetapkan jadwal pengadaan suku cadang sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG03.062.2**

**JUDUL UNIT : Melakukan Pembagian Pekerjaan**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembagian pekerjaan di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan pembagian pekerjaan	1.1 Jadwal produksi diidentifikasi. 1.2 Alur proses diidentifikasi. 1.3 <b>Kondisi proses produksi</b> diidentifikasi 1.4 <b>Jadwal kerja</b> diidentifikasi. 1.5 Peralatan dan jenis mesin yang tersedia diidentifikasi. 1.6 Jumlah dan kompetensi tenaga kerja diidentifikasi.
2. Melakukan penugasan	2.1 Tugas tenaga kerja ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Tugas pekerjaan dikomunikasikan sesuai prosedur. 2.3 Pembagian tugas dilaporkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembagian pekerjaan dan melakukan penugasan.
- 1.2 Kondisi proses produksi mencakup dan tidak terbatas pada informasi mengenai proses produksi, ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu, dan kesiapan mesin produksi.
- 1.3 Jadwal kerja mencakup dan tidak terbatas pada jumlah, kehadiran, jadwal pembagian *shift* tenaga kerja.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jadwal produksi
- 2.1.2 Jadwal kerja
- 2.1.3 Instruksi kerja

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

### 2.2.2 Alat pengolah data

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Prosedur kerja

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melakukan pembagian pekerjaan.

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 Jenis dan karakteristik produk

3.1.2 Proses produksi

3.1.3 Mesin produksi

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam menentukan tugas tenaga kerja sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.13SPG03.063.1**

**JUDUL UNIT : Membuat Laporan**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat laporan di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
2. Menyiapkan bahan laporan	1.1 Rencana kerja diidentifikasi. 1.2 <b>Data capaian kerja</b> diidentifikasi. 1.3 Laporan hasil pengawasan disiapkan. 1.4 Data pencapaian kerja diverifikasi. 1.5 Format laporan disiapkan.
2. Menyusun laporan	2.1 Laporan hasil pencapaian target dievaluasi sesuai prosedur. 2.2 Permasalahan yang terjadi diidentifikasi berdasarkan laporan hasil pengawasan. 2.3 Penyebab utama permasalahan ditentukan
2. Menyerahkan laporan	3.1 Permasalahan yang terjadi dikomunikasikan ke pihak terkait. 3.2 Hasil evaluasi pencapaian target dilaporkan ke pihak terkait

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan menyiapkan bahan laporan, menyusun laporan dan menyerahkan laporan.
- 1.2 Data capaian kerja mencakup dan tidak terbatas pada kuantitas dan kualitas.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Komputer
- 2.1.2 Rencana kerja
- 2.1.3 Data capaian kerja
- 2.1.4 Format laporan

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Format laporan
  - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat laporan.
  - 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 Spesifikasi produk, jenis bahan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data
    - 3.2.2 Menghitung kapasitas dan jumlah produksi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengevaluasi laporan hasil pencapaian target produksi sesuai prosedur

5.2 Kecermatan dan ketepatan dalam menentukan penyebab utama permasalahan produksi

**KODE UNIT : C.13SPG03.064.1**

**JUDUL UNIT : Melakukan Supervisi**

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

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan supervisi	<ul style="list-style-type: none"><li>1.1 Meto de analisis diidentifikasi.</li><li>1.2 Jenis, spesifikasi teknis dari bahan baku, bahan pendukung, <i>in process</i>, dan <i>finished product</i> diidentifikasi.</li><li>1.3 Jenis, fungsi, mekanisme kerja, diagram alir dari mesin/alat produksi diidentifikasi.</li><li>1.4 Prosedur kerja setiap bagian proses/mesin produksi diidentifikasi.</li><li>1.5 Laporan kegiatan diidentifikasi dan disiapkan.</li><li>1.6 <b>Struktur organisasi</b> diidentifikasi.</li><li>1.7 Tugas dan tanggung jawab masing masing karyawan diidentifikasi.</li><li>1.8 Kemampuan dari masing-masing karyawan diidentifikasi.</li><li>1.9 Fungsi dan mekanisme kerja diidentifikasi.</li><li>1.10 Kegiatan unit ini dilakukan sesuai prosedur Keselamatan Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L) terkait.</li></ul>
2. Melaksanakan supervisi	<ul style="list-style-type: none"><li>2.1 Rencana kerja harian dibuat sesuai dengan target.</li><li>2.2 Pekerjaan dibagi sesuai tugas dan fungsi yang sudah dijabarkan dalam <i>job description</i>.</li></ul>
3. Menyusun laporan hasil supervisi	<ul style="list-style-type: none"><li>3.1 Hasil kerja masing masing karyawan dianalisis.</li><li>3.2 Kendala-kendala dalam menjalankan pekerjaan diidentifikasi.</li><li>3.3 Perbaikan disusun sesuai hasil identifikasi kendala dan disampaikan kepada anggota tim.</li></ul>

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan supervisi, melaksanakan supervisi dan membuat laporan hasil supervisi.
- 1.2 Struktur organisasi mencakup dan tidak terbatas pada bagan organisasi termasuk struktur organisasi bagian yang terkait.
- 1.3 Laporan hasil supervisi mencakup dan tidak terbatas pada kinerja dan kemampuan dari karyawan yang disupervisi untuk mengambil langkah berikutnya.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jenis
- 2.1.2 Spesifikasi teknis dari bahan baku
- 2.1.3 Bahan pendukung
- 2.1.4 *In process* dan *finished product*
- 2.1.5 Jenis, fungsi dan mekanisme kerja
- 2.1.6 Diagram alir dari mesin/alat produksi
- 2.1.7 Prosedur kerja; Laporan kegiatan
- 2.1.8 Fungsi dan mekanisme kerja
- 2.1.9 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) terkait

#### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat pengolah data (*hardware* dan *software*)
- 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melakukan supervisi.
  - 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 Dasar supervisi
    - 3.1.2 *Sort, Set in Order, Shine, Standardize, Sustain* (5S)
    - 3.1.3 *Process flow* diagram
    - 3.1.4 Proses produksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi secara efektif
    - 3.2.2 Menjelaskan pendapat secara lugas
    - 3.2.3 Melakukan analisis permasalahan
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dalam membagi pekerjaan sesuai tugas dan fungsi yang sudah dijabarkan dalam *job description*
  - 5.2 Kedisiplinan dalam menganalisis hasil kerja karyawan

**KODE UNIT : C.13SPG03.065.2**

**JUDUL UNIT : Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi kinerja tenaga kerja di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan evaluasi kinerja tenaga kerja	1.1 Tenaga kerja diidentifikasi berdasarkan portopolio. 1.2 Instrumen penilaian tenaga kerja ditetapkan sesuai prosedur.
2. Menilai kinerja tenaga kerja	2.1 Kinerja tenaga kerja dinilai sesuai prosedur. 2.2 Hasil penilaian kinerja dievaluasi sesuai prosedur. 2.3 Hasil penilaian kinerja tenaga kerja ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi kinerja tenaga kerja	3.1 Hasil evaluasi kinerja tenaga kerja didokumentasikan 3.2 Hasil evaluasi kinerja tenaga kerja dilaporkan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi kinerja tenaga kerja, menilai kinerja tenaga kerja, melaporkan hasil evaluasi kinerja tenaga kerja.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Instrumen penilaian kinerja tenaga kerja

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pengolah data

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.4 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 mengevaluasi kinerja tenaga kerja.

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 Sistem penilaian kinerja

##### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan pengolah data

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

#### 5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menilai kinerja tenaga kerja

5.2 Ketepatan dalam mengevaluasi kinerja tenaga kerja

**KODE UNIT : C.13SPG01.011.1**

**JUDUL UNIT : Menghitung Kapasitas Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menghitung kapasitas produksi di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan penghitungan kapasitas mesin	1.1 Data <i>Revolutions Per Minute</i> (RPM) mesin diidentifikasi. 1.2 Data efisiensi mesin diidentifikasi. 1.3 Data Spesifikasi produk diidentifikasi. 1.4 <b>Konversi ukuran</b> diidentifikasi. 1.5 Formulasi untuk menghitung kapasitas mesin diidentifikasi. 1.6 <b>Rencana produksi</b> diidentifikasi. 1.7 Standar cacat produk diidentifikasi.
2. Menghitung jumlah produksi teoritis	2.1 Jumlah produksi permesin dihitung sesuai formula yang ditetapkan. 2.2 Jumlah mesin dihitung sesuai rencana produksi. 2.3 Jumlah total produksi teoritis dihitung sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perhitungan kapasitas mesin dan menghitung jumlah produksi teoritis.
- 1.2 Spesifikasi produk yang diperlukan adalah mencakup dan tidak terbatas pada total pakan (*pick*).
- 1.3 Konversi ukuran mencakup dan tidak terbatas pada konversi panjang, berat dan waktu
- 1.4 Rencana produksi mencakup dan tidak terbatas pada jumlah mesin

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat hitung
- 2.1.2 Data rpm mesin

- 2.1.3 Data efisiensi mesin
- 2.1.4 Data spesifikasi produk
- 2.1.5 Rencana produksi
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menghitung kapasitas produksi.
  - 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 Konversi nomor benang
    - 3.1.2 Spesifikasi
    - 3.1.3 Setelan mesin

## 3.2 Keterampilan

### 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

## 4. Sikap kerja yang diperlukan

### 4.1 Disiplin

### 4.2 Teliti

### 4.3 Cermat

## 5. Aspek kritis

### 5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi rencana produksi

### 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam menghitung jumlah total produksi teoritis

**KODE UNIT : C.13SPG03.066.2**

**JUDUL UNIT : Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengawasi pelaksanaan pekerjaan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan pelaksanaan pengawasan	1.1 <b>Spesifikasi pekerjaan</b> diperiksa. 1.2 Target diidentifikasi. 1.3 <b>Parameter unjuk kerja</b> diidentifikasi 1.4 Catatan pekerjaan dan dokumentasi lainnya disiapkan. 1.5 Buku manual dan dokumentasi proses dirujuk.
2. Memantau proses untuk memastikan hasil yang konsisten dengan spesifikasi pekerjaan	2.1 Pekerjaan diawasi untuk memastikan konsistensi dengan hasil yang ditentukan. 2.2 Peluang untuk perbaikan proses diidentifikasi dan dikomunikasikan. 2.3 Pengawasan dilakukan sesuai dengan pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).
3. Menyelesaikan masalah pekerjaan	3.1 Masalah yang terjadi diidentifikasi. 3.2 <b>Masalah dikategorikan.</b> 3.3 Penyebab masalah diidentifikasi. 3.4 Data penyebab masalah di kumpulkan dari dokumentasi atau dari proses yang sedang berlangsung. 3.5 Penyebab utama masalah ditentukan sesuai data 3.6 Langkah perbaikan terhadap penyebab utama masalah direncanakan.
4. Melaporkan hasil pengawasan	4.2 Langkah perbaikan terhadap penyebab utama masalah direncanakan. 4.3 Rencana perbaikan masalah dilaporkan ke pihak terkait.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan pengawasan, memantau proses untuk memastikan hasil yang

konsisten dengan spesifikasi pekerjaan, menyelesaikan masalah pekerjaan dan melaporkan hasil pengawasan

- 1.2 Spesifikasi pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada pesanan pelanggan, bahan baku, kuantitas, kualitas, warna, spesifikasi, intruksi kerja dan gambar
- 1.3 Parameter unjuk kerja mencakup dan tidak terbatas pada waktu proses, tingkat kesalahan yang dapat diterima, pemborosan, kebisingan, getaran
- 1.4 Kategori masalah mencakup dan tidak terbatas pada masalah proses dan/atau masalah mesin

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Spesifikasi pekerjaan
- 2.1.2 Target
- 2.2.3 Parameter unjuk kerja

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.2 Alat pelindung diri
- 2.2.3 Alat pengolah data

## 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 mengawasi pelaksanaan pekerjaan.
  - 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 Pengetahuan tentang teknik pengawasan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Pemecahan masalah (*problem solving*)
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin
  - 4.2 Teliti
  - 4.3 Cermat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengawasi proses produksi untuk memastikan konsistensi dengan hasil yang ditentukan
  - 5.2 Ketepatan dalam mengidentifikasi masalah proses

**KODE UNIT : C.13SPG01.012.2**

**JUDUL UNIT : Memeriksa Persediaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa persediaan bahan baku dan bahan pembantu di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan pemeriksaan	1.1 Spesifikasi produk diidentifikasi. 1.2 Spesifikasi <b>bahan baku</b> dan <b>bahan pembantu</b> diidentifikasi.
2. Menghitung volume ketersediaan	2.1 Volume bahan baku dan bahan pembantu dihitung. 2.2 Ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu ditetapkan.
3. Melaporkan hasil pemeriksaan	3.1 Hasil pemeriksaan ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu didokumentasikan. 3.2 Hasil pemeriksaan ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu dilaporkan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan, menghitung volume ketersediaan, dan melaporkan hasil pemeriksaan.
- 1.2 Bahan baku mencakup dan tidak terbatas material, produk setengah jadi, dan produk akhir dari setiap jenis produk akhir.
- 1.3 Bahan pembantu mencakup dan tidak terbatas bahan penolong dan kemasan.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Data stok bahan baku dan bahan pembantu

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

### 2.2.2 Alat pengolah data

## 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 memeriksa persediaan bahan baku dan bahan pembantu.

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 Jenis dan karakteristik bahan baku dan bahan pembantu

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menetapkan persediaan bahan baku dan bahan pembantu

**KODE UNIT : C.13SPG01.013.1**

**JUDUL UNIT : Mengevaluasi Persediaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi persediaan bahan baku dan bahan pembantu di industri tekstil.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan evaluasi persediaan	1.1 Spesifikasi <b>bahan baku</b> dan <b>bahan pembantu</b> diidentifikasi. 1.2 Volume bahan baku dan bahan pembantu diidentifikasi
2. Mengevaluasi persediaan	2.1 Ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu dievaluasi 2.2 Ketidaksesuaian yang terjadi dikoreksi sesuai prosedur. 2.3 Hasil koreksi ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi	3.1 Hasil evaluasi ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu didokumentasikan. 3.2 Hasil evaluasi ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu dilaporkan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi persediaan, mengevaluasi persediaan, dan melaporkan hasil evaluasi.
- 1.2 Bahan baku mencakup dan tidak terbatas material, produk setengah jadi, dan produk akhir dari setiap jenis produk akhir.
- 1.3 Bahan pembantu mencakup dan tidak terbatas bahan penolong dan kemasan.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Data stok bahan baku dan bahan pembantu

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

### 2.2.2 Alat pengolah data

## 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 mengevaluasi persediaan bahan baku dan bahan pembantu.

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 Jenis dan karakteristik bahan baku dan bahan pembantu

#### 3.2 Keterampilan

3.1.2 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi persediaan bahan baku dan bahan pembantu

### BAB III PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pegolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Managerial, maka SKKNI ini menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan serta sertifikasi kompetensi.

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA,

