



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

NOMOR 370 TAHUN 2015

TENTANG

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

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 26 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia, perlu menetapkan Keputusan Menteri tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Manajemen Produksi;
- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2003 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4279);
2. Peraturan Pemerintah Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 67, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4637);
3. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 24);
4. Keputusan Presiden Nomor 121/P Tahun 2014;
5. Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 364);

- Memperhatikan :
1. Hasil Konvensi Nasional Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Manajemen Produksi yang diselenggarakan tanggal 24 Februari 2015 bertempat di Bandung;
 2. Surat Direktur Industri Tekstil dan Aneka Nomor 420/BIM.5/5/2015 tanggal 12 Mei 2014 perihal Permohonan Penetapan RSKKNI Golongan Pokok Industri Tekstil dan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi;

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Manajemen Produksi, sebagaimana tercantum dalam Lampiran dan merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.
- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.
- KETIGA : Pemberlakuan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dan penyusunan jenjang kualifikasi nasional sebagaimana dimaksud dalam Diktum KEDUA ditetapkan oleh Menteri Perindustrian.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KETIGA dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 10 September 2015

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 370 TAHUN 2015

TENTANG

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

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pada era globalisasi, pasar kerja domestik sudah menjadi arena persaingan internasional, sehingga supaya persaingan tersebut dapat berjalan secara “*fair*” perlu ditentukan suatu persyaratan yang dikenal dan diakui secara internasional untuk memasuki pasar kerja. Persyaratan tersebut yang telah digunakan di banyak negara adalah sertifikat kompetensi.

Tenaga kerja indonesia yang akan memasuki pasar kerja atau akan dipromosikan, baik di pasar kerja domestik atau di luar negeri, perlu disediakan sarana untuk dapat memiliki sertifikat kompetensi tersebut. Untuk dapat memiliki sertifikat kompetensi, masing-masing individu harus mengikuti dan lulus uji kompetensi. Hal yang paling penting untuk pelaksanaan uji kompetensi adalah keberadaan standar kompetensi, sehingga sebelum pelaksanaan uji kompetensi harus disusun standar kompetensinya terlebih dahulu.

Pengembangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Bidang Industri Pemintalan Benang merupakan bagian dari upaya untuk menghasilkan produk tekstil yang sesuai dengan Standar Nasional Industri. Melalui peningkatan keterampilan, pengetahuan dan perilaku atau kompetensi

tenaga kerja yang melaksanakan pengendalian mutu serta menguasai dan mengaplikasikan teknologi industri pemintalan benang yang memenuhi standar, diharapkan produk tekstil yang dihasilkan dapat memenuhi standar mutu yang ditetapkan.

Sistem pengendalian mutu memerlukan sumber daya manusia yang kompeten untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Dalam rangka mencetak sumber daya manusia yang memiliki kompetensi kerja yang sesuai dengan kebutuhan industri pemintalan benang di Indonesia, diperlukan standar kompetensi kerja nasional yang dapat menjadi acuan dalam mendapatkan tenaga kerja yang kompeten.

Penyusunan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) Bidang Industri Pemintalan Benang mempunyai tujuan untuk mengembangkan Sumber Daya Manusia (SDM) yang bekerja di industri pemintalan benang sesuai dengan kebutuhan pemangku kepentingan, mencakup:

1. Menyediakan SKKNI untuk Bidang Industri Pemintalan Benang.
2. Memberikan acuan bagi lembaga penyelenggara pendidikan dan pelatihan dalam pengembangan kurikulum pendidikan dan pelatihan berbasis kompetensi.
3. Menyediakan instrumen untuk penyusunan materi uji kompetensi.
4. Menyediakan Kerangka Kualifikasi Kerja Nasional Indonesia (KKNI).

Sasaran dari penyusunan SKKNI ini adalah:

1. Tersedianya SKKNI bagi Lembaga Sertifikasi Profesi (LSP) dalam penyelenggaraan sertifikasi bidang Industri Pemintalan Benang.
2. Tersedianya acuan bagi lembaga Diklat dalam mengembangkan kurikulum berbasis kompetensi.
3. Tersedianya acuan dalam merumuskan paket-paket program pelatihan dan sertifikasi sesuai dengan kualifikasi dan jenjangnya.
4. Tersedianya acuan dalam menseleksi tenaga kerja dan instrumen penilaian unjuk kerja.

Selain untuk mencapai tujuan dan sasaran tersebut di atas, penyusunan SKKNI ini juga mempunyai kepentingan strategis untuk mendapatkan pengakuan secara internasional. Oleh karena itu dalam

penyusunannya juga memperhatikan aspek-aspek untuk mendapatkan pengakuan tersebut, antara lain:

1. Menyesuaikan penyusunan standar kompetensi tersebut dengan kebutuhan industri 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).

Penyusunan standar kompetensi kerja mengacu kepada peraturan perundang-undangan yang berlaku dan regulasi yang telah ditetapkan oleh pemerintah diantaranya :

1. Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan.
2. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional.
3. Peraturan Pemerintah Nomor 23 Tahun 2004 tentang Badan Nasional Sertifikasi Profesi.
4. Peraturan Pemerintah Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional.
5. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia.
6. Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 2012 tentang Sistem Standardisasi Kompetensi Kerja Nasional.
7. Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia.
8. Peraturan Kepala Badan Pusat Statistik Nomor 57 Tahun 2009 tentang Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia.

9. Keputusan Direktur Jendral Pembinaan Pelatihan dan Produktivitas Departemen Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor Kep.161/Lattas/X/2008 Tentang Tata Cara Penulisan SKKNI.

B. Pengertian

1. Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia, yang selanjutnya disingkat SKKNI, adalah rumusan kemampuan kerja yang mencakup aspek pengetahuan, keterampilan dan/atau keahlian serta sikap kerja yang relevan dengan pelaksanaan tugas dan syarat jabatan yang ditetapkan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
2. Kompetensi adalah suatu kemampuan menguasai dan menerapkan pengetahuan, keterampilan/keahlian dan sikap kerja tertentu di tempat kerja sesuai dengan kinerja yang dipersyaratkan.
3. Peta kompetensi adalah gambaran komprehensif tentang kompetensi dari setiap fungsi dalam suatu lapangan usaha yang akan dipergunakan sebagai acuan dalam menyusun standar kompetensi.
4. Verifikasi SKKNI adalah proses penilaian kesesuaian rancangan dan proses dari suatu perumusan SKKNI terhadap ketentuan dan/atau acuan yang telah ditetapkan
5. Komite standar kompetensi adalah lembaga yang dibentuk oleh instansi teknis dalam rangka membantu pengembangan SKKNI di sektor atau lapangan usaha yang menjadi tanggung jawabnya.
6. Instansi pembina sektor atau instansi pembina lapangan usaha, yang selanjutnya disebut Instansi Teknis, adalah kementerian/lembaga pemerintah nonkementerian yang memiliki otoritas teknis dalam menyelenggarakan urusan pemerintahan di sektor atau lapangan usaha tertentu.
7. Pemintalan benang yaitu proses pembuatan benang, industri pemintalan benang lebih sering disebut dengan istilah industri pemintalan.

C. Penggunaan SKKNI

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

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

D. Komite Standar Kompetensi

1. Komite Standar Kompetensi Sektor Industri pada Kegiatan Industri Pemintalan dibentuk berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 173/M-IND/KEP/3/2013, tanggal 23 Maret 2013, selaku Pengarah Komite Standar Kompetensi Kerja Kementerian Perindustrian.

Susunan Komite Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Industri Kementerian Perindustrian dengan susunan keanggotaan sebagai berikut :

NO	NAMA	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Kepala Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kemenperin	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur	Kemenperin	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kemenperin	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi	Kemenperin	Pengarah
5.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kemenperin	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kemenperin	Ketua
7.	Kepala Pusdiklat Industri	Kemenperin	Sekretaris
8.	Sekretaris Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kemenperin	Anggota
9	Sekretaris Ditjen BIM	Kemenperin	Anggota
10	Sekretaris Ditjen Agro	Kemenperin	Anggota
11	Sekretaris Ditjen IUBTT	Kemenperin	Anggota
12	Sekretaris Ditjen IKM	Kemenperin	Anggota
13	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kemenperin	Anggota
14	Direktur Industri Material Dasar Logam	Kemenperin	Anggota
15	Direktur Industri Kimia Dasar	Kemenperin	Anggota
16	Direktur Industri Kimia Hilir	Kemenperin	Anggota
17	Direktur Industri Tekstil dan Aneka	Kemenperin	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
18	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kemenperin	Anggota
19	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kemenperin	Anggota
20	Direktur Industri Minuman dan Tembakau	Kemenperin	Anggota
21	Direktur Industri Alat Transportasi Darat	Kemenperin	Anggota
22	Direktur Industri Maritim, Kedirgantaraan dan Pertahanan	Kemenperin	Anggota
23	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kemenperin	Anggota
24	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kemenperin	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Nomor 02/SJ-IND/KEP/1/2015 tanggal 5 Januari 2015. Susunan tim perumus adalah sebagai berikut:

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1	Bambang Purnomosidi, S.Teks	Dosen STTT	Ketua
2	Giarto, AT., M.Si	Dosen STTT	Sekretaris
3	Gunawan, S.Si.T, M.Sc	Dosen STTT	Anggota
4	Sajinu Ap, S.Teks., MT	Dosen STTT	Anggota
5	Edi Santoso, S.E., MBA	Direktur PT. Primatexco	Anggota

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
6	Herry Pranoto	Management Representative PT. Argopantes	Anggota
7	Gin Gin Agus G, S.ST	Kasi Stantek, Subdit IPJ, Direktorat Industri Tekstil dan Aneka, Kementerian Perindustrian	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikator dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Nomor 05/SJ-IND/KEP/1/2015 tanggal 5 Januari 2015. Susunan tim verifikator sebagai berikut:

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1	Annerisa Midya, S.Si.T	Kasi Stantek, Subdit Ind. Tekstil, Direktorat Industri Tekstil dan Aneka	Ketua
2	Muhamad Fajri	Pelaksana Pusklat Industri	Anggota
3	Endang Suharyanti	Kasi QC Spinning PT. Sritex, Tbk	Anggota
4	Peri Irawan	Mill Manager PT. Superbtex	Anggota
5	Indra Prima Montana	QA Manager PT. Superbtex	Anggota
6	Niki Gilang	Ass. Manager PT. Primatexco Indonesia	Anggota
7	Hidayat	QA Manager/PPC PT. Sulindamills	Anggota
8	Dewi Patnawati	Ass. Manager PT. Sulindamills	Anggota

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
9	Masudi	Cotton Procurement Manager & Spinning Manager PT. dan Liris	Anggota
10	Ismail	Staf Pengajar Akademi Industri Tekstil Bandung	Anggota

BAB II

STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan

Pemetaan kompetensi untuk industri pemintalan seperti terlihat pada tabel 2.1 dibawah ini adalah sebagai berikut :

Tabel 2.1. PETA KOMPETENSI INDUSTRI PEMINTALAN BENANG

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR/UNIT KOMPETENSI
Memproses serat tekstil menjadi benang sesuai persyaratan konsumen	1. Melaksana- nakan kegiatan produksi	1.1 Merencana- nakan persiapan produksi	1. Membuat rencana produksi*
			2. Memeriksa ketersediaan bahan baku serat*
			3. Memeriksa ketersediaan sarana pendukung*
			4. Memeriksa ketersediaan stock can, bobin dan cones*
			5. Mengarahkan pelaksanaan tugas-tugas operasional tenaga kerja*
			6. Mensupervisi kerja karyawan*

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR/UNIT KOMPETENSI
			7. Mensupervisi pelaksanaan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) *
		1.2 Melaksanakan proses produksi	1. Membuka bal serat
			2. Melakukan pencampuran serat
			3. Mengoperasikan mesin <i>auto feeder</i>
			4. Mengoperasikan mesin <i>blowing</i>
			5. Mengoperasikan peralatan <i>chute-feed</i>
			6. Mengoperasikan mesin <i>carding</i>
			7. Mengoperasikan mesin <i>drawing</i>
			8. Mengoperasikan mesin <i>gill</i>
			9. Mengoperasikan mesin <i>lap former</i>
			10. Mengoperasikan mesin <i>ribbon lap</i>
			11. Mengoperasikan mesin <i>super lap</i>
			12. Mengoperasikan mesin <i>combing</i>
			13. Mengoperasikan mesin <i>simplex</i>
			14. Mengoperasikan mesin <i>ring spinning</i>
			15. Mengoperasikan mesin <i>linking</i> (antara mesin <i>ring spinning</i> dengan mesin <i>winding</i>)
			16. Mengoperasikan mesin <i>open-end spinning</i>
			17. Mengoperasikan mesin <i>jet spinning</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR/UNIT KOMPETENSI
			18. Mengoperasikan mesin <i>winding</i>
			19. Membuat laporan produksi*
		1.3 Melaksanakan kontrol proses dan mutu	1. Mengevaluasi atas efisiensi produksi*
			2. Mengevaluasi kualitas produk*
			3. Mengevaluasi kinerja tenaga kerja*
			4. Melakukan pemeriksaan mutu serat
			5. Melakukan pemeriksaan mutu lap
			6. Melakukan pemeriksaan mutu <i>web</i>
			7. Melakukan pemeriksaan mutu <i>card-silver</i>
			8. Melakukan pemeriksaan mutu <i>silver drawing</i>
			9. Melakukan pemeriksaan mutu <i>roving</i>
			10. Melakukan pemeriksaan mutu benang
		1.4 Melaksanakan perawatan dan perbaikan peralatan dan mesin produksi	1. Merawat unit <i>blowing</i>
			2. Melakukan pembersihan unit <i>blowing</i>
			3. Melakukan penyetelan ulang pada unit <i>blowing</i>
			4. Melakukan pelumasan unit <i>blowing</i>
			5. Merawat mesin <i>carding</i> (<i>flat</i> atau <i>roller</i>)
			6. Melakukan pembersihan mesin <i>carding</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR/UNIT KOMPETENSI
			7. Melakukan penyetelan ulang pada mesin <i>flatcard</i>
			8. Melakukan penyetelan ulang pada mesin <i>rollercard</i>
			9. Melakukan pelepasan dan pemasangan <i>top flat</i> pada mesin <i>carding</i>
			11. Melakukan pembersihan <i>wire flat</i>
			12. Melakukan pelumasan mesin <i>carding</i>
			13. Merawat mesin <i>drawing</i>
			14. Melakukan pembersihan mesin <i>drawing</i>
			15. Memasang dan melepas <i>rubber cot</i>
			16. Merawat rol-rol <i>drafting</i>
			17. Menyetel jarak antara rol-rol <i>drafting</i> dan pembebanan pada rol-rol <i>drafting</i>
			18. Menggerinda rol-rol <i>drafting</i>
			19. Melakukan pelumasan mesin <i>drawing</i>
			20. Merawat mesin <i>gill</i> (<i>faller</i> atau <i>rotary gill</i>)
			21. Melakukan pembersihan mesin <i>gill</i>
			22. Melakukan pelumasan pada mesin <i>gill</i>
			23. Merawat mesin <i>lap former</i>
			24. Melakukan pembersihan mesin <i>lap former</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR/UNIT KOMPETENSI
			25.Melakukan pelumasan pada mesin <i>lap former</i>
			26.Merawat mesin <i>ribbon lap</i>
			27.Melakukan pembersihan mesin <i>ribbon lap</i>
			28.Melakukan pelumasan pada mesin <i>ribbon lap</i>
			29.Merawat mesin <i>super lap</i>
			30.Melakukan pembersihan mesin <i>super lap</i>
			31.Melakukan pelumasan pada mesin <i>super lap</i>
			32.Merawat mesin <i>combing</i>
			33.Melakukan pembersihan mesin <i>combing</i>
			34.Melakukan penyetelan ulang pada mesin <i>combing</i>
			35.Melakukan pelumasan pada mesin <i>combing</i>
			36.Merawat mesin <i>simplex</i>
			37.Melakukan pembersihan mesin <i>simplex</i>
			38.Melakukan penyetelan ulang pada mesin <i>simplex</i>
			39.Melakukan pelumasan pada mesin <i>simplex</i>
			40.Merawat mesin <i>ring spinning</i>
			41.Melakukan pembersihan mesin <i>ring spinning</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR/UNIT KOMPETENSI
			42.Melakukan penyetelan ulang pada mesin <i>ring spinning</i>
			43.Melakukan pelumasan pada mesin <i>ring spinning</i>
			44.Merawat mesin <i>open-end spinning</i>
			45.Melakukan pembersihan mesin <i>open-end spinning</i>
			46.Melakukan penyetelan ulang pada mesin <i>open-end spinning</i>
			47.Melakukan pelumasan pada mesin <i>open-end spinning</i>
			48.Mengevaluasi performa mesin produksi*
			49.Mengevaluasi ketersediaan suku cadang mesin*
	2. Melaksanakan kegiatan penunjang produksi	2.1 Melaksanakan pengolahan air	1. Mengoperasikan mesin dan peralatan pengolah air proses
			2. Mengatur pendistribusian air proses
			3. Mengoperasikan mesin dan peralatan pengolah air minum
			4. Mengatur pendistribusian air minum
			5. Mengoperasikan mesin dan peralatan pengolah air limbah
		2.2 Melaksanakan penyediaan uap	1. Mengoperasikan ketel uap (<i>boiler</i>)
			2. Mengatur pendistribusian uap

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR/UNIT KOMPETENSI
		2.3 Mengelola penyediaan tenaga listrik	1. Mengoperasikan mesin dan peralatan pembangkit tenaga listrik
			2. Mengatur pendistribusian tenaga listrik
			3. Mengelola jaringan listrik

Catatan: Unit-unit kompetensi yang diberi tanda bintang (*) merupakan unit-unit kompetensi yang disusun, sedangkan unit-unit kompetensi lainnya diadopsi dari standar kompetensi yang sudah ada sebelumnya.

B. Daftar Unit Kompetensi

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1.	C.131120.001.01	Mengarahkan Pelaksanaan Tugas-tugas Operasional Tenaga Kerja
2.	C.131120.002.01	Mengawasi Pelaksanaan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
3.	C.131120.003.01	Melakukan Supervisi Kinerja Karyawan
4.	C.131120.004.01	Memeriksa Ketersediaan Bahan Baku Serat
5.	C.131120.005.01	Memeriksa Ketersediaan <i>Stock Can, Bobbin, Cones</i> dan <i>Packing Material</i>
6.	C.131120.006.01	Memeriksa Ketersediaan Sarana Pendukung Mesin
7.	C.131120.007.01	Mengevaluasi Efisiensi Produksi
8.	C.131120.008.01	Mengevaluasi Kualitas Produk
9.	C.131120.009.01	Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja
10.	C.131120.010.01	Mengevaluasi Ketersediaan Suku Cadang
11.	C.131120.011.01	Mengevaluasi Performa Mesin Produksi
12.	C.131120.012.01	Membuat Laporan Produksi
13.	C.131120.013.01	Membuat Rencana Produksi

C. Uraian Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.131120.001.01

JUDUL UNIT : Mengarahkan Pelaksanaan Tugas-tugas Operasional Tenaga Kerja

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengarahan untuk pelaksanaan tugas-tugas operasional tenaga kerja di bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengarahan	1.1 Pengetahuan tentang proses produksi pemintalan benang stapel dijelaskan dengan baik. 1.2 Rencana proses produksi, pembagian kerja, <i>Standard Operation Procedure</i> (SOP) dan Instruksi Kerja (IK) mesin <i>blowing</i> , <i>carding</i> , <i>drawing</i> , <i>combing</i> , <i>roving</i> , <i>spinning</i> dan/atau <i>winding</i> dijelaskan dengan baik.
2. Melakukan pengarahan	2.1 Materi pengarahan disampaikan dengan rinci. 2.2 Penyampaian materi pengarahan dilakukan dengan jelas.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk melakukan pengarahan pelaksanaan tugas-tugas operasional tenaga kerja, menyiapkan pengarahan dan melakukan pengarahan pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1 1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Data produksi harian/mingguan

2.2.2 Program kerja

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP melakukan pengarahan pelaksanaan tugas-tugas operasional tenaga kerja pada bagian *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding*.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pengarahan pelaksanaan tugas-tugas operasional tenaga kerja pada bagian *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme kerja mesin

3.2 Keterampilan

3.2.1 Keterampilan berkomunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Pengarahan pelaksanaan tugas-tugas operasional tenaga kerja pada bagian *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding* dilakukan dengan jelas

KODE UNIT : C.131120.002.01

JUDUL UNIT : Mengawasi Pelaksanaan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengawasi penerapan kesehatan dan keselamatan kerja pada bagian *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mempersiapkan cara kerja aman	1.1 Material berbahaya dan bahaya lain yang berdampak pada diri sendiri, pekerja lain, lingkungan tempat kerja dan peralatan mesin di area kerja diidentifikasi. 1.2 Alat pelindung diri (seperti: sepatu, topi, masker, <i>earplug</i>) dan lingkungan kerja diidentifikasi secara tepat. 1.3 Pamflet K3 dan peralatan K3 ditempatkan sesuai lokasi secara tepat. 1.4 Perlengkapan kerja, keamanan dan kenyamanan kerja diterapkan sesuai prosedur.
2. Mengawasi penerapan cara kerja aman	2.1 Pengenaaan peralatan pelindung diri diawasi sesuai prosedur. 2.2 Kebersihan ruang kerja dan sarana pendukung diawasi sesuai prosedur. 2.3 Penerapan cara kerja aman, persyaratan pekerjaan dan instruksi kerja aman untuk mengendalikan risiko diawasi sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mempersiapkan cara kerja aman, mengawasi cara kerja kerja aman pada bagian *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding*.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Peralatan K3

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Pamflet K3

2.2.2 Spanduk K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mensupervisi penerapan kesehatan dan keselamatan kerja pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

3.1.2 Penggunaan peralatan K3

3.2 Keterampilan

3.1.1 Menggunakan peralatan K3

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Pengenaan peralatan pelindung diri diawasi sesuai prosedur

5.1 Penerapan cara kerja aman, persyaratan pekerjaan dan instruksi kerja aman untuk mengendalikan risiko diawasi sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131120.003.01

JUDUL UNIT : Melakukan Supervisi Kinerja Karyawan

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan supervisi untuk meningkatkan motivasi kerja karyawan pada bagian *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengawasan	<p>1.1 Pengetahuan tentang proses produksi pemintalan benang stapel dijelaskan dengan baik.</p> <p>1.2 Pengetahuan dasar tentang pembimbingan dijelaskan dengan baik.</p>
2. Melaksanakan pengawasan	<p>2.1 Data produksi diperiksa dengan teliti.</p> <p>2.2 Data kinerja (produktivitas) karyawan diperiksa dengan teliti.</p> <p>2.3 Kinerja karyawan yang menurun dievaluasi.</p>
3. Memberikan bimbingan	<p>3.1 Pengetahuan dasar tentang motivasi kerja dijelaskan dengan baik.</p> <p>3.2 Karyawan yang kinerjanya menurun dibimbing dengan baik.</p>
4. Membuat laporan	<p>4.1 Bahan laporan hasil kerja disiapkan.</p> <p>4.2 Laporan hasil supervisi dibuat.</p>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan pengawasan, melaksanakan pengawasan, memberikan bimbingan, membuat laporan untuk meningkatkan motivasi kerja karyawan pada bagian *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding*.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - 1 Alat tulis kantor (ATK)
 - Perlengkapan
 - 1 Data produksi harian/mingguan

2.2.2 Data kinerja (produktivitas) harian/mingguan dari setiap karyawan

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma
(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP melakukan supervisi untuk meningkatkan motivasi kerja karyawan pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding*.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan supervisi untuk meningkatkan motivasi kerja karyawan pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding*;

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.1.2 Pengetahuan tentang motivasi kerja

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan pembimbingan untuk meningkatkan motivasi

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Sabar

4.2 Tegas

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Pelaksanaan supervisi dilakukan dengan baik

KODE UNIT : C.131120.004.01

JUDUL UNIT : Memeriksa Ketersediaan Bahan Baku Serat

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan bahan baku serat.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan instrumen pemeriksaan	1.1 Pengetahuan dasar tentang mengidentifikasi serat tekstil dijelaskan dengan baik. 1.2 Instrumen pemeriksaan ketersediaan <i>stock</i> bahan baku serat disiapkan.
2. Melaksanakan pemeriksaan	2.1 Kondisi ketersediaan <i>stock</i> bahan baku serat diperiksa dengan teliti. 2.2 Ketersediaan <i>stock</i> bahan baku serat dengan kebutuhan diidentifikasi. 2.3 Hasil pemeriksaan dicatat sesuai prosedur.
3. Mengkomunikasi hasil pemeriksaan	3.1 Ketidaksesuaian spesifikasi <i>stock</i> bahan baku serat dengan kebutuhan dilaporkan kepada bagian yang terkait. 3.2 Pengurangan dan penambahan <i>stock</i> bahan baku serat dilaporkan kepada bagian yang terkait.
4. Membuat laporan	4.1 Bahan laporan disiapkan. 4.2 Laporan hasil pemeriksaan dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan instrumen pemeriksaan ketersediaan *stock* bahan baku serat, melaksanakan pemeriksaan *stock* bahan baku serat, melakukan komunikasi dengan bagian yang terkait jika terjadi ketidaksesuaian *stock* bahan baku serat, membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan bahan baku serat.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Instrumen pemeriksaan

2.2.2 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP memeriksa ketersediaan bahan baku serat

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan bahan baku serat tekstil.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang serat

3.2 Keterampilan

3.2.1 Kemampuan untuk mengidentifikasi jenis serat tekstil

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung Jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kondisi ketersediaan *stock* bahan baku serat diperiksa dengan teliti

5.2 Hasil pemeriksaan dicatat sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131120.005.01

JUDUL UNIT : Memeriksa Ketersediaan *Stock Can, Bobbin, Cones* dan *packing material*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan *stock can, bobbin, cones* dan *packing material*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan instrumen pemeriksaan	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel dijelaskan dengan baik.</p> <p>1.2 Kemampuan mengidentifikasi <i>stock can, bobbin, cones</i> dan <i>packing material</i> dijelaskan dengan baik.</p> <p>1.3 Instrumen pemeriksaan ketersediaan <i>stock can, bobbin, cones</i> dan <i>packing material</i> disiapkan.</p>
2. Melaksanakan pemeriksaan	<p>2.1 Kondisi ketersediaan <i>stock can, bobbin, cones</i> dan <i>packing material</i> diperiksa dengan teliti.</p> <p>2.2 Ketersediaan <i>stock can, bobbin, cones</i> dan <i>packing material</i> dengan kebutuhan diidentifikasi dengan baik.</p> <p>2.3 Hasil pemeriksaan dicatat sesuai prosedur.</p>
3. Mengkomunikasikan hasil pemeriksaan	<p>3.1 Ketidaksesuaian ketersediaan <i>stock can, bobbin, cones</i> dan <i>packing material</i> dilaporkan kepada bagian yang terkait.</p> <p>3.2 Kekurangan kondisi <i>stock can, bobbin, cones</i> dan <i>packing material</i> dilaporkan kepada bagian yang terkait.</p>
4. Membuat laporan	<p>4.1 Bahan laporan disiapkan.</p> <p>4.2 Laporan hasil pemeriksaan dibuat sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan instrumen pemeriksaan ketersediaan *stock can bobbin, cones* dan *packing material*, melaksanakan pemeriksaan terhadap *stock can, bobbin, cones* dan *packing material*, melakukan

komunikasi dengan bagian yang relevan menangani peralatan pendukung jika terjadi kekurangan *stock can*, *bobbin*, *cones* dan *packing material*, membuat laporan, yang digunakan untuk melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan *stock can*, *bobbin*, *cones* dan *packing material*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Kalkulator

2.1.2 Alat tulis kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Instrumen pemeriksaan

2.2.2 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP memeriksa memeriksa *stock can*, *bobbin*, *cones*, dan *packing material*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan *stock can*, *bobbin*, *cones* dan *packing material*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.2 Keterampilan

3.2.1 Kemampuan untuk mengidentifikasi *stock can*, *bobbin*, *cones*,
dan *packing material*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung Jawab

5. Aspek kritis

5.1 Ketersediaan *stock can*, *bobbin*, *cones* dan *packing material* dengan
kebutuhan diidentifikasi dengan baik

5.2 Hasil pemeriksaan dicatat sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131120.006.01

JUDUL UNIT : Memeriksa Ketersediaan Sarana Pendukung Mesin

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan sarana pendukung jalannya mesin pemintalan benang stapel (ketersediaan tekanan angin, kondisi AC atau temperatur, *humidifier*, listrik, air dan uap).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan instrumen pemeriksaan	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel dijelaskan dengan baik.</p> <p>1.2 Instrumen pemeriksaan ketersediaan tekanan angin, kondisi AC atau temperatur, <i>humidifier</i>, listrik, air dan uap disiapkan.</p>
2. Melaksanakan pemeriksaan	<p>2.1 Ketersediaan tekanan angin, kondisi AC atau temperatur, <i>humidifier</i>, listrik, air dan uap diidentifikasi dengan baik.</p> <p>2.2 Hasil pemeriksaan dicatat sesuai prosedur.</p>
3. Mengkomunikasikan hasil pemeriksaan	<p>3.1 Ketidaksesuaian ketersediaan sarana pendukung jalannya mesin dengan kebutuhan dilaporkan kepada bagian yang terkait.</p> <p>3.2 Pengurangan atau penambahan sarana pendukung jalannya mesin dilaporkan kepada bagian yang terkait.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan instrumen pemeriksaan ketersediaan sarana pendukung jalannya mesin pemintalan benang stapel (tekanan angin, kondisi AC atau temperatur, *humidifier*, listrik, air dan uap), melaksanakan pemeriksaan terhadap tekanan angin, kondisi AC atau temperatur, *humidifier*, listrik, air dan uap, melakukan komunikasi kepada bagian yang terkait dan membuat laporan hasil kerja, yang

digunakan untuk melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan sarana pendukung jalannya mesin pemintalan benang stapel.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengukur tekanan udara, suhu dan RH

2.1.2 Alat tulis kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Instrumen pemeriksaan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP memeriksa ketersediaan sarana pendukung jalannya mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan sarana pendukung jalannya mesin.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang fungsi mesin-mesin pemintalan benang stapel

3.2 Keterampilan

3.2.1 Keterampilan untuk membaca data ketersediaan tekanan angin, kondisi AC atau temperatur, *humidifier*, listrik, air dan uap.

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung Jawab

5. Aspek kritis

5.1 Ketersediaan tekanan angin, kondisi AC atau temperatur, *humidifier*, listrik, air dan uap diidentifikasi dengan baik

5.2 Hasil pemeriksaan dicatat sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131120.007.01

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Efisiensi Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi atas efisiensi produksi pada bagian *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Membuat rencana evaluasi produksi	1.1 Pengetahuan tentang proses produksi pemintalan benang stapel dijelaskan dengan baik. 1.2 Pengetahuan tentang pengolahan dan analisis data dijelaskan dengan baik. 1.3 Rencana evaluasi produksi dibuat.
2. Melaksanakan pengolahan data produksi	2.1 Data produksi disiapkan dengan lengkap. 2.2 Data produksi diolah dengan benar.
3. Melaksanakan evaluasi produksi	3.1 Hasil pengolahan data produksi dievaluasi. 3.2 Rekomendasi/rencana aksi untuk mengatasi masalah yang ada dibuat.
4. Menyusun laporan	4.1 Bahan laporan hasil evaluasi disiapkan. 4.2 Laporan hasil evaluasi dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk membuat rencana evaluasi produksi, melaksanakan pengolahan dan analisis data produksi, melaksanakan evaluasi produksi, membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan evaluasi atas efisiensi produksi pada bagian *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

2.1.2 Data produksi harian/mingguan/bulanan

2.2.2 Data kinerja (produktivitas) harian/mingguan/bulanan dari setiap karyawan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP mengevaluasi efisiensi produksi pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* industri pemintalan benang

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi efisiensi produksi pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* industri pemintalan benang.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.1.2 Pengetahuan perhitungan produksi dan efisiensi

3.1.3 Pengetahuan tentang pengolahan dan analisis data

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengolah dan mengevaluasi data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Jujur

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Hasil pengolahan data produksi dievaluasi

5.2 Rekomendasi/rencana aksi untuk mengatasi masalah yang ada
dibuat

KODE UNIT : C.131120.008.01

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Kualitas Produk

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi kualitas produk pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan evaluasi produk	<p>1.1 Tujuan evaluasi atas kualitas produk bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan/atau <i>winding</i> ditetapkan sesuai ketentuan.</p> <p>1.2 Instrumen evaluasi atas kualitas produk pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan/atau <i>winding</i> disusun sesuai standar.</p> <p>1.3 Metode evaluasi atas kualitas produk pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan/atau <i>winding</i> ditetapkan sesuai standar.</p> <p>1.4 Sampel evaluasi atas kualitas produk pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan/atau <i>winding</i> ditetapkan sesuai standar.</p>
2. Menetapkan hasil evaluasi	<p>2.1 Sumber dan jenis data direkapitulasi sesuai instrument.</p> <p>2.2 Data dibuat dalam bentuk tabulasi.</p> <p>2.3 Data yang terkumpul dievaluasi sesuai tujuan.</p> <p>2.4 Hasil evaluasi atas kualitas produk pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan/atau <i>winding</i> ditetapkan.</p> <p>2.5 Ketidaksesuaian atas kualitas produk dilaporkan.</p>
3. Menyusun laporan hasil evaluasi	<p>3.1 Hasil evaluasi atas kualitas produk pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan/atau <i>winding</i> disusun dalam bentuk laporan.</p> <p>3.2 Laporan hasil evaluasi dipresentasikan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi, menetapkan hasil evaluasi, menyusun laporan evaluasi, yang digunakan untuk melakukan evaluasi kualitas produk pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Data hasil evaluasi kualitas produk

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP mengevaluasi kualitas produk pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* industri pemintalan benang

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi kualitas produk pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.1.2 Pengetahuan evaluasi kualitas produk hasil proses pemintalan benang stapel

3.1.3 Pengetahuan tentang pengolahan dan analisis data

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengolah dan menganalisis data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Jujur

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Hasil evaluasi atas kualitas produk pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* ditetapkan

KODE UNIT : C.131120.009.01

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi tenaga kerja pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kegiatan penilaian	<p>1.1 Tujuan penilaian atas tenaga kerja pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan <i>winding</i> ditetapkan sesuai ketentuan.</p> <p>1.2 Instrumen penilaian atas tenaga kerja pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan <i>winding</i> disusun sesuai standar.</p> <p>1.3 Data mengenai efisiensi dan absensi tenaga kerja diidentifikasi dengan baik.</p> <p>1.4 Metode penilaian atas tenaga kerja pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan <i>winding</i> ditetapkan sesuai standar.</p>
2. Melaksanakan kegiatan	<p>2.1 Sumber dan jenis data direkapitulasi sesuai instrumen.</p> <p>2.2 Data dibuat dalam bentuk tabulasi.</p> <p>2.3 Data yang terkumpul dianalisis sesuai tujuan evaluasi.</p> <p>2.4 Hasil evaluasi atas tenaga kerja pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan <i>winding</i> ditetapkan.</p>
3. Membuat laporan	<p>3.1 Hasil evaluasi atas tenaga kerja pada bagian <i>blowing</i>, <i>carding</i>, <i>drawing</i>, <i>combing</i>, <i>roving</i>, <i>spinning</i> dan <i>winding</i> disusun dalam bentuk laporan.</p> <p>3.2 Laporan hasil evaluasi dikomunikasikan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan kegiatan penilaian, melaksanakan kegiatan, membuat laporan yang digunakan untuk melakukan evaluasi atas tenaga kerja pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Data kinerja (produktivitas) karyawan

2.2.2 Data absensi karyawan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP mengevaluasi tenaga kerja pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* industri pemintalan benang

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi tenaga kerja pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.1.2 Pengetahuan tentang evaluasi tenaga kerja

3.1.3 Pengetahuan tentang pengolahan dan evaluasi data

3.1.4 Pengetahuan tentang Kesepakatan Kerja Bersama (KKB)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengolah dan mengevaluasi data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Jujur

4.3 Tegas

4.4 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Hasil evaluasi atas tenaga kerja pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan *winding* ditetapkan

KODE UNIT : C.131120.010.01

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Ketersediaan Suku Cadang

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan suku cadang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan instrumen pemeriksaan	1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel dijelaskan dengan baik. 1.2 Kemampuan mengidentifikasi ketersediaan suku cadang dijelaskan dengan baik. 1.3 Instrumen pemeriksaan ketersediaan suku cadang disiapkan.
2. Melaksanakan pemeriksaan	2.1 Kondisi ketersediaan suku cadang diperiksa dengan teliti. 2.2 Ketersediaan suku cadang dengan kebutuhan diidentifikasi dengan baik. 2.3 Hasil pemeriksaan dicatat sesuai prosedur.
3. Mengkomunikasikan hasil pemeriksaan	3.1 Ketidaksesuaian ketersediaan suku cadang dilaporkan kepada bagian yang terkait. 3.2 Kekurangan ketersediaan suku cadang dilaporkan kepada bagian yang terkait.
4. Membuat laporan	4.1 Bahan laporan disiapkan. 4.2 Laporan hasil pemeriksaan dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan instrumen pemeriksaan ketersediaan suku cadang, melaksanakan pemeriksaan terhadap ketersediaan suku cadang, melakukan komunikasi dengan bagian yang relevan menangani peralatan pendukung jika terjadi kekurangan suku cadang, membuat laporan, yang digunakan untuk melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan suku cadang.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Instrumen pemeriksaan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP memeriksa ketersediaan suku cadang

4.2.2 Katalog suku cadang

4.2.3 Buku pedoman mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan suku cadang.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.2 Keterampilan

3.2.1 Kemampuan untuk mengidentifikasi suku cadang

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Jujur

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Ketersediaan suku cadang dengan kebutuhan diidentifikasi dengan baik

5.2 Hasil pemeriksaan dicatat sesuai prosedur

KODE UNIT : C.131120.011.01

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Performa Mesin Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi performa mesin *blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kegiatan penilaian	<p>1.1 Tujuan penilaian atas performa mesin <i>blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning</i> dan <i>winding</i> ditetapkan sesuai ketentuan.</p> <p>1.2 Instrumen penilaian atas performa mesin <i>blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning</i> dan <i>winding</i> disusun sesuai standar.</p> <p>1.3 Data mengenai performa mesin (kualitas dan kuantitas produk) diidentifikasi dengan baik.</p> <p>1.4 Metode penilaian atas performa mesin <i>blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning</i> dan <i>winding</i> ditetapkan sesuai standar.</p>
2. Melaksanakan kegiatan	<p>2.1 Sumber dan jenis data direkapitulasi sesuai instrument.</p> <p>2.2 Data dibuat dalam bentuk tabulasi.</p> <p>2.3 Data yang terkumpul dianalisis sesuai tujuan evaluasi.</p> <p>2.4 Hasil evaluasi atas performa mesin <i>blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning</i> dan <i>winding</i> ditetapkan.</p>
3. Membuat laporan	<p>3.1 Hasil evaluasi atas performa mesin <i>blowing, carding, drawing, combing, roving, spinning</i> dan <i>winding</i> disusun dalam bentuk laporan.</p> <p>3.2 Laporan hasil evaluasi dikomunikasikan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan kegiatan penilaian, melaksanakan kegiatan, membuat laporan yang digunakan untuk melakukan evaluasi atas performa mesin *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Data performa (produktivitas) mesin

2.2.2 Data hasil uji kualitas

2.2.3 Data record perawatan mesin

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP mengevaluasi performa mesin *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* industri pemintalan benang

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi performa mesin *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* pada industri pemintalan benang.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.1.2 Pengetahuan tentang evaluasi performa mesin

3.2.1 Pengetahuan tentang pengolahan dan evaluasi data

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengolah dan mengevaluasi data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Jujur

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Hasil evaluasi atas performa mesin *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan *winding* ditetapkan

KODE UNIT : C.131120.012.01

JUDUL UNIT : Membuat Laporan Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat laporan produksi pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan *winding* pada industri pemintalan benang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan laporan produksi	1.1 Data untuk bahan penyusunan laporan produksi dipersiapkan. 1.2 Data laporan produksi diverifikasi.
2. Membuat laporan produksi	2.1 Laporan produksi disusun berdasarkan data yang telah diverifikasi. 2.2 Laporan produksi dikomunikasikan kepada atasan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan laporan produksi dan membuat laporan produksi pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* di industri pemintalan benang.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Alat tulis kantor (ATK)
 - Perlengkapan
 - Data produksi
 - Data kinerja (produktivitas) dari setiap karyawan
- Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP membuat laporan produksi pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* industri pemintalan benang

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan membuat laporan produksi pada bagian *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* industri pemintalan benang;

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.1.2 Pengetahuan tentang perhitungan produksi dan efisiensi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyusun laporan produksi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Jujur

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Laporan produksi disusun berdasarkan data yang telah diverifikasi

KODE UNIT : C.131120.013.01

JUDUL UNIT : Membuat Rencana Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat rencana produksi untuk penyeimbangan (*balancing*) proses *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan *winding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan instrumen rencana produksi	1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel dijelaskan dengan baik. 1.2 Pengetahuan dasar tentang perencanaan produksi dijelaskan dengan baik. 1.3 Instrumen perencanaan produksi <i>blowing</i> , <i>carding</i> , <i>drawing</i> , <i>combing</i> , <i>roving</i> , <i>spinning</i> dan <i>winding</i> disiapkan.
2. Membuat rencana produksi	2.1 Data mesin <i>blowing</i> , <i>carding</i> , <i>drawing</i> , <i>combing</i> , <i>roving</i> , <i>spinning</i> dan <i>winding</i> (jumlah dan kapasitas produksinya) dibaca dengan teliti. 2.2 Rencana produksi induk dibaca dengan teliti. 2.3 Rencana produksi <i>blowing</i> , <i>carding</i> , <i>drawing</i> , <i>combing</i> , <i>roving</i> , <i>spinning</i> dan <i>winding</i> dibuat.
3. Membuat laporan	3.1 Bahan laporan disiapkan 3.2 Laporan hasil perencanaan dibuat sesuai prosedur

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan instrument rencana proses dan/atau produk dalam perencanaan produksi *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding*, membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk membuat rencana produksi untuk penyeimbangan (*balancing*) proses dan/atau pergantian produk.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat hitung (kalkulator)

2.1.2 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.1.3 Komputer

2.2 Perlengkapan

2.1 Data order

2.2 Data mesin *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding* (jumlah dan kapasitas produksinya)

2.3 Instrumen Rencana Produksi (jika ada)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP membuat rencana produksi untuk penyeimbangan (*balancing*) proses *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan *winding*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan membuat rencana produksi untuk penyeimbangan (*balancing*) proses *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar perencanaan produksi

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang proses pemintalan benang stapel

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang fungsi mesin *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan *winding*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat hitung atau komputer

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Cermat dan teliti dalam pembuatan rencana produksi *blowing*, *carding*, *drawing*, *combing*, *roving*, *spinning* dan/atau *winding*

BAB III

KETENTUAN PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Subbidang Manajemen Produksi maka SKKNI ini secara nasional menjadi acuan bagi penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 10 September 2015

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI