



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 44 TAHUN 2019**

TENTANG

**PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI TEKSTIL
BIDANG INDUSTRI PERTENUNAN SUB BIDANG MELAKSANAKAN KEGIATAN
PRODUKSI**

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 Pertenunan Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan Produksi;

b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pertenunan Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan Produksi telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada 13 Desember 2018 di Bandung;

- c. bahwa sesuai dengan Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi dan Tekstil, Kementerian Perindustrian Nomor 09/IKFT/I/2019 tanggal 14 Januari 2019 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pertenunan Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan Produksi;
- d. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, huruf b dan huruf c, perlu ditetapkan dengan Keputusan Menteri;

Mengingat :

- 1. Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2003 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4279);
- 2. Peraturan Pemerintah Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 67, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4637);
- 3. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 24);
- 4. Peraturan Presiden Nomor 18 Tahun 2015 tentang Kementerian Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 19);
- 5. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Pedoman Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);
- 6. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 258);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pertenunan Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan 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 dan/atau kementerian/lembaga teknis terkait sesuai dengan tugas dan fungsinya.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 44 TAHUN 2019

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
TEKSTIL BIDANG INDUSTRI PERTENUNAN
SUB BIDANG MELAKSANAKAN KEGIATAN
PRODUKSI

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Didalam 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 5,07persen. 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 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 Pertenunan

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	13	Industri Tekstil
Bidang Industri	WVG	Pertenunan (<i>Weaving</i>)
Area Pekerjaan	01	Perencanaan Kegiatan Produksi
	02	<i>Human Resource Departemen</i> (HRD)
	03	Pelaksanaan Kegiatan Produksi
	04	QC Produksi

B. Pengertian

1. Pertenunan yaitu proses pembuatan kain tenun. Industri Pembuatan kain tenun lebih sering disebut dengan istilah industri pertenunan.
2. Benang Lusi adalah benang yang membentuk kain tenun ke arah memanjang kain.
3. Benang Pakan adalah benang yang membentuk kain tenun ke arah lebar.
4. *Beam* adalah gulungan benang lusi yang sudah disejajarkan dengan kerapatan dan lebar kain tertentu.
5. *Sizing* adalah proses pemberian kanji pada benang.
6. *Doffing* adalah proses mengambil gulungan penuh dan memasang gulungan kosong.

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

Tabel 1.2 Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri

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

NO	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
	Elektronika		
4.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Ketua
7.	Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
8.	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
9.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
10.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
11.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
12.	Direktur Industri Minuman, Hasil Tembakau dan Bahan Penyegar	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Kimia Hulu	Kementerian Perindustrian	Anggota
15.	Direktur Industri Kimia Hilir	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Industri Bahan Galian Nonlogam	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
17	Direktur Industri Tekstil, Kulit, Alas Kaki, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota
19.	Direktur Industri Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kementerian Perindustrian	Anggota
21.	Direktur Industri Maritim, Alat Transportasi, dan Alat Pertahanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
22.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kementerian Perindustrian	Anggota
23.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Anggota
24.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Pangan, Barang dari Kayu, dan Furnitur	Kementerian Perindustrian	Anggota
25.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Kimia, Sandang, Aneka, dan Kerajinan	Kementerian Perindustrian	Anggota
26.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Logam, Mesin, Elektronika, dan Alat Angkut	Kementerian Perindustrian	Anggota
27.	Sekretaris Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor26/SJ-IND/Kep/4/2018 tanggal 18April 2018.

Tabel 1.3Susunan tim perumus RSKKNI Bidang Industri Tekstil Sub bidang Pertenunan.

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Giarto	Politeknik STTT Bandung	Ketua
2.	Sajinu Agus Priyono	Politeknik STTT Bandung	Anggota
3.	Totong	Politeknik STTT Bandung	Anggota
4.	Abdurrohman	Politeknik STTT Bandung	Anggota
5.	Rudy Sulistyو	PT. Dhanar Mas Concern	Anggota
6.	Faidurrohman	PT. Primatexco Indonesia	Anggota
7.	Aisha Miladia	Kementerian Perindustrian	Anggota

3.Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikator dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor 29/SJ-IND/Kep/4/2018 tanggal 18 April 2018.

Tabel 1.4 Susunan Tim verifikasi RSKKNI Bidang Industri Tekstil

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Muhammad Fajri	Pusdiklat Industri	Ketua
2.	Achmad Rawangga Y	Pusdiklat Industri	Anggota
3.	Rosita	Pusdiklat Industri	Anggota

BAB II

STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Kompetensi

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Memproses benang menjadi kain sesuai persyaratan konsumen	Merencanakan kegiatan produksi	Merencanakan kegiatan keuangan	Menyusun penganggaran (<i>budgeting</i>)
			Menghitung harga pokok produksi**
		Merencanakan kegiatan produksi	Menganalisi konstruksi kain tenun**
			Menentukan jenis mesin**
			Merencanakan bahan baku dan bahan pembantu
			Menentukan kebutuhan volume benang**
			Membuat rencana produksi
			Membuat rencana harian untuk penyeimbangan proses **
			Membuat rencana tenun**
			Menghitung jumlah mesin dan durasi produksi**
			Menghitung produksi
			Membuat jadwal produksi
			Menyusun rencana <i>beam</i> turun**
			Merencanakan tenaga kerja
			Merencanakan proses produksi
			Merencanakan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			pemeliharaan mesin
			Menyusun sasaran mutu
			Menyusun pedoman K3
			Merencanakan penyetelan mesin
			Merencanakan kebutuhan suku cadang
	Mengorganisasikan kegiatan produksi	Menyusun formasi tenaga kerja	Menyusun struktur organisasi
			Menyusun <i>job description</i>
			Menempatkan tenaga kerja**
			Mengembangkan kemampuan tenaga kerja
			Mengarahkan pelaksanaan tugas-tugas operasional tenaga kerja**
			Melakukan pembimbingan untuk meningkatkan motivasi kerja tenaga kerja**
		Mengembangkan SDM	Melakukan analisis jabatan
			Melaksanakan pelatihan
			Menyusun sistem penilaian karyawan
	Melaksanakan kegiatan produksi	Melaksanakan proses produksi	Melakukan penyetelan mesin <i>twisting</i>
			Melakukan penyetelan mesin <i>warping</i>
			Melakukan penyetelan mesin palet
			Melakukan penyetelan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			mesin <i>sizing</i>
			Melakukan penyetelan mesin <i>leasing</i>
			Melakukan penyetelan mesin <i>tying</i>
			Melakukan penyetelan mesin <i>drawing in</i>
			Melakukan penyetelan mesin tenun <i>shuttle</i>
			Melakukan penyetelan mesin <i>shuttleless</i>
			Mengoperasikan mesin <i>twisting*</i>
			Mengoperasikan mesin <i>warping*</i>
			Mengoperasikan mesin <i>sectional warping*</i>
			Mengoperasikan mesin <i>ball warping*</i>
			Mengoperasikan mesin <i>sizing*</i>
			Mengoperasikan mesin <i>beaming*</i>
			Mencucuk benang lusi*
			Menyetel <i>beam lusi</i> pada mesin tenun *
			Mengoperasikan mesin <i>tying*</i>
			Mengoperasikan mesin palet*
			Mengoperasikan mesin tenun <i>shuttle*</i>
			Mengoperasikan mesin tenun <i>shuttleless*</i>
			Melakukan koordinasi antar bagian
			Menyelesaikan masalah-masalah yang

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			terjadi proses produksi
			Mengevaluasi efisiensi produksi**
			Melaksanakan kesehatan dan keselamatan Kerja (K3)*
			Mensupervisi pelaksanaan k3
		Mengembangkan produk	Merencanakan pengembangan produk
			Melakukan percobaan pengembangan produk
			Membuat standar mutu produk
		Memelihara mesin	Merawat mesin <i>twisting</i> *
			Merawat mesin <i>warping</i> *
			Merawat mesin <i>sizing</i> *
			Merawat mesin <i>ball warping</i> *
			Merawat mesin <i>Beaming</i> *
			Merawat mesin <i>tying</i> *
			Merawat mesin tenun <i>shuttle</i> *
			Merawat mesin tenun <i>shuttleless</i> *
			Melakukan perbaikan mesin
			Mengidentifikasi kebutuhan suku cadang
	Mengontrol produksi	Melaksanakan sistem manajemen mutu	Menyusun prosedur kerja
			Menyusun instruksi kerja**
			Mendokumentasikan kegiatan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan audit mutu internal
			Melakukan tinjauan manajemen
			Melaksanakan <i>survey</i> kepuasan konsumen
		Mengontrol bahan baku	Memeriksa ketersediaan benang lusi dan pakan**
			Memeriksa ketersediaan sarana pendukung (angin, uap dan air)
			Mengevaluasi persediaan bahan baku
			Memelihara peralatan uji laboratorium
			Melakukan pengujian nomor benang
			Melakukan pengujian kekuatan dan mulur benang
			Melakukan pengujian <i>hairness</i> benang
			Melakukan pengujian ketidakrataan benang
			Melakukan pengujian ketahanan gosok benang
			Melakukan pengujian <i>crinkle</i> benang
			Melakukan pengujian <i>twist</i> benang
		Mengontrol proses produksi	Mengecek persediaan benang
			Menghitung volume produksi**
			Mengevaluasi produktivitas tenaga kerja**

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan <i>supervise</i> kinerja tenaga kerja**
			Melakukan pengawasan terhadap jalannya mesin-mesin produksi**
			Melakukan pengecekan <i>setting</i> kondisi mesin
			Mengevaluasi performa mesin produksi**
			Mengevaluasi jadwal produksi
		Mengontrol hasil produksi	Memeriksa konstruksi kain*
			Melakukan pengujian dimensi kain
			Melakukan pengujian gramasi kain
			Melakukan pengujian konstruksi kain
			Melakukan pengujian kekuatan tarik kain
			Melakukan pengujian kekuatan sobek kain
			Melakukan pengujian slip benang pada jahitan
			Melakukan pengujian <i>pilling</i> kain
			Memeriksa mutu kain*
			Melakukan pengujian dimensi kain
			Menganalisis hasil uji**
			Mengevaluasi hasil uji**
			Menyelesaikan masalah kualitas produk
			Mengecek persediaan produk jadi
			Membuat laporan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			produksi**
			Menangani komplek pelanggan
		Mengontrol suku cadang	Mengevaluasi ketersediaan suku cadang
			Mengevaluasi kualitas suku cadang

Keterangan:

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

Fungsi dasar yang diberi tanda (**) diadopsi dari SKKNI Supervisor Pertenunan berdasarkan Kepmenakertrans R.I Nomor 611 Tahun 2012 tentang Penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Industri Tekstil Bidang Supervisor Pertenunan Menjadi Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia.

B. Daftar Unit Kompetensi

No	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
2.	C.13WVG03.002.1	Mengoperasikan Mesin <i>Twisting</i>
3.	C.13WVG03.003.1	Mengoperasikan Mesin <i>Warping</i>
4.	C.13WVG03.004.1	Mengoperasikan Mesin <i>Ball Warping</i>
5.	C.13WVG03.005.1	Mengoperasikan Mesin <i>Sectional Warping</i>
6.	C.13WVG03.006.1	Mengoperasikan Mesin <i>Sizing</i>
7.	C.13WVG03.007.1	Mengoperasikan Mesin <i>Beaming</i>
8.	C.13WVG03.008.1	Mencucuk Benang Lusi
9.	C.13WVG03.009.1	Menyetel <i>Beam</i> Tenun pada Mesin Tenun
10.	C.13WVG03.010.1	Mengoperasikan Mesin <i>Tying</i>
11.	C.13WVG03.011.1	Mengoperasikan Mesin Palet
12.	C.13WVG03.012.1	Mengoperasikan Mesin Tenun <i>Shuttle</i>
13.	C.13WVG03.013.1	Mengoperasikan Mesin Tenun <i>Shuttleless</i>
14.	C.13WVG03.014.1	Merawat Mesin <i>Twisting</i>

No	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
15.	C.13WVG04.015.1	Merawat Mesin <i>Warping</i>
16.	C.13WVG04.016.1	Merawat Mesin <i>Ball Warping</i>
17.	C.13WVG03.017.1	Merawat Mesin <i>Beaming</i>
18.	C.13WVG03.018.1	Merawat Mesin <i>Sizing</i>
19.	C.13WVG03.019.1	Merawat Mesin <i>Tying</i>
20.	C.13WVG03.020.1	Merawat Mesin Tenun <i>Shuttle</i>
21.	C.13WVG03.021.1	Merawat Mesin Tenun <i>Shuttleless</i>
22.	C.13WVG04.022.1	Memeriksa Konstruksi Kain
23.	C.13WVG04.023.1	Menentukan <i>Grade</i> Kain

C. Uraian Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.13WVG03.001.1

JUDUL UNIT : Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup kemampuan yang dibutuhkan untuk menghindari bahaya di tempat kerja, pemeliharaan kebersihan perlengkapan area kerja, pengidentifikasian jenis perlengkapan kebakaran dan penggunaannya, pelaksanaan prosedur gawat darurat, mengikuti prosedur keselamatan yang meliputi pertolongan pertama.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mengikuti prosedur di tempat kerja untuk mengidentifikasi dan menghindari bahaya	<div>1.1 Potensi-potensi bahaya pada area kerja diidentifikasi dan dikendalikan sesuai instruksi kerja.</div> <div>1.2 Kebijakan yang ditetapkan pada tempat kerja dan prosedur pengendalian resiko dilaksanakan.</div> <div>1.3 Tanda bahaya dan peringatan dipatuhi.</div> <div>1.4 Pakaian dan alat pelindung diri dipakai sesuai instruksi kerja.</div> <div>1.5 Pengangkatan, pemindahan barang secara manual dilakukan dengan tepat.</div>
2. Memelihara kebersihan perlengkapan dan area kerja	<div>2.1 Perlengkapan dipilah sebelum melakukan pembersihan dan perawatan secara rutin.</div> <div>2.2 Pembersihan dan pemeliharaan perlengkapan dilakukan dengan metoda yang aman dan benar.</div> <div>2.3 Peralatan dan area kerja dibersihkan sesuai dengan keamanan, jadwal pemeliharaan berkala, tempat penerapan dan spesifikasi pabrik.</div>
3. Mengidentifikasi jenis pemadam kebakaran, penggunaan dan prosedur pengoperasian ditempat kerja	<div>3.1 Jenis peralatan pemadam kebakaran dan penggunaannya diidentifikasi sesuai keadaan lingkungan tempat kerja.</div> <div>3.2 Prosedur kerja pemadaman kebakaran diidentifikasi berdasarkan Standar Operasional Prosedur (SOP), peraturan K3,</div>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	peraturan perundang-undangan dan prosedur/kebijakan perusahaan.
4. Melaksanakan prosedur darurat	<p>4.1 Prosedur perlindungan mesin dilaksanakan pada saat tanda bahaya muncul.</p> <p>4.2 Prosedur <i>alarm</i>/peringatan/evakuasi di tempat kerja dilaksanakan.</p> <p>4.3 Prosedur gawat darurat dilaksanakan secara profesional untuk melindungi objek vital pada saat keadaan tanda bahaya berbunyi</p> <p>4.4 Pelayanan darurat yang profesional dan tepat untuk memberikan pertolongan dengan segera dilakukan oleh orang yang kompeten.</p>
5. Melaksanakan prosedur keamanan dan penyelamatan pertama	<p>5.1 Kebijakan/prosedur keamanan dijalankan berdasarkan kebijakan perusahaan dan undang-undang yang berlaku.</p> <p>5.2 Seluruh kegiatan pertolongan pertama dilakukan sesuai SOP, peraturan K3, peraturan perundang-undangan dan prosedur/kebijakan perusahaan.</p> <p>5.3 Seluruh kegiatan pertolongan pertama yang dilakukan dilaporkan berdasarkan SOP, peraturan K3, peraturan perundang-undangan dan prosedur/kebijakan perusahaan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakupseluruh bagian dalam industri tekstil, yaitu bagian perkantoran, produksi, pemeliharaan dan perbaikan, perbengkelan dan utilitas.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat pelindung diri

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Pelerkapan pemadam kebakaran
- 2.2.2 Perlengkapan pembersih

2.2.3 Pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja atau SOP

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaksanakan prosedur kesehatan dan keselamatan Kerja pada industri pertenunan.

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 Penggunaan alat-alat dan perlengkapan K3

3.1.2 Rambu-rambu tanda bahaya

3.2 Keterampilan

(Tidak ada)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggungjawab

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam memakai pakaian dan alat pelindung diri sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam melaksanakan prosedur gawat darurat secara profesional untuk melindungi objek vital pada saat keadaan tanda bahaya berbunyi

KODE UNIT : C.13WVG03.002.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Twisting*

DESKRIPSI UNIT: Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk mengoperasikan mesin *twisting* di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang pemberian <i>twist</i> pada benang diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>twisting</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesesuaian data teknis benang dengan kartu proses diperiksa dengan teliti. 1.5 Pemasangan gulungan benang yang akan diproses <i>twisting</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Menjalankan proses produksi	2.1 Mesin <i>twisting</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>twisting</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Kesehatan dan Keselamatan Kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses produksi	3.1 Proses <i>twisting</i> dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 <i>Doffing</i> gulungan benang dan pemasangan kembali penggulung kosong, dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.3 Gulungan hasil proses <i>twisting</i> dikumpulkan sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan pekerjaan	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks Variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, menjalankan mesin, mengendalikan proses, menangani gulungan benang dan membuat laporan kerja pada mesin *twisting* yang digunakan di

industri pertenunan.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:

1.2.1 Mesin *twisting* konvensional maupun otomatis.

1.2.2 Mesin *up twister* maupun *down twister*.

1.2.3 Mesin *single twister* maupun *two for one twister*.

1.3 Proses *twisting* dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *twisting*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu Proses

2.2.2 Kantong *waste*

2.2.3 Perlengkapan K3

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin *twisting*.

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Benang tekstil
 - 3.1.2 Pemberian *twist* pada benang
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengidentifikasi arah *twist* benang
4. Sikap Kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung Jawab
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam menjalankan mesin twisting dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk Kesehatan dan Keselamatan Kerja yang berlaku
 - 5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.003.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Warping*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk mengoperasikan mesin *warping* di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang proses <i>warping</i> diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>warping</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesesuaian data teknis benang dengan kartu proses diperiksa dengan teliti. 1.5 Pemasangan gulungan benang pada <i>creel</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Penarikan ujung benang dari gulungan benang pada <i>creel</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.7 Pemasangan <i>beam</i> kosong padaudukan <i>beam</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.8 Pengikatan ujung-ujung benang pada <i>beam</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Menjalankan proses produksi	2.1 Penyetelan <i>counter</i> panjang gulungan benang dilakukan sesuai kartu proses. 2.2 Kesesuaian sisir ekspansi dengan lebar <i>beam</i> disetel sesuai instruksi kerja. 2.3 Mesin dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja. 2.4 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengope-rasikan mesin <i>warping</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Mengendalikan proses	3.1 Proses <i>warping</i> dikontrol sesuai dengan instruksi kerja. 3.2 Pemotongan benang dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.3 <i>Doffing beam</i> penuh dilakukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
4. Membuat laporan pekerjaan	<p>4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja</p> <p>4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, mengoperasikan mesin, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja pada mesin *warping* yang digunakan di industri pertenunan.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Mesin *warping* konvensional maupun otomatis
 - 1.2.2 Mesin *direct warping*
- 1.3 Proses *warping* dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *direct warping*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat potong
 - 2.2.4 *Papertape*
 - 2.2.5 Perlengkapan K3

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin *warping*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Benang Tekstil

3.1.2 Konstruksi kain

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam menjalankan mesin *warping* dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk kesehatan dan keselamatan kerja yang berlaku

5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja.

KODE UNIT : C.13WVG03.004.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Ball Warping*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk mengoperasikan mesin *ball warping* di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang proses <i>ball warping</i> diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>ballwarping</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesesuaian data teknis benang dengan kartu proses diperiksa dengan teliti.
2. Menjalankan proses produksi	2.1 Penyetelan <i>counter</i> panjang gulungan benang dilakukan sesuai kartu proses. 2.2 <i>Log</i> kosong dipasang sesuai instruksi kerja. 2.3 Benang dililitkan pada <i>log</i> instruksi kerja. 2.4 Mesin dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.5 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengope-rasikan mesin <i>ball warping</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Kesehatan dan Keselamatan Kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses	3.1 Proses <i>ball warping</i> dikontrol sesuai dengan instruksi kerja 3.2 <i>Doffing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan pekerjaan	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks Variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, mengoperasikan mesin, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja pada mesin *ball warping* yang digunakan di industri pertenunan.
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk mesin *ball warping* konvensional maupun otomatis.

- 1.3 Proses *ball warping* dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengontrol tekanan *press roll*, *speed* mesin dan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *ball warping*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu Proses
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat potong
 - 2.2.4 *Paper tape*
 - 2.2.5 Perlengkapan K3
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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin *ball warping*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dansimulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Benang Tekstil
 - 3.1.2 Konstruksi kain
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung jawab
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam menjalankan mesin *ball warping* dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk kesehatan dan keselamatan kerja yang berlaku
 - 5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.005.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Sectional Warping

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk mengoperasikan mesin sectional warping di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang proses <i>warping</i> diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>warping</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesesuaian data teknis benang dengan kartu proses diperiksa dengan teliti. 1.5 Pemasangan gulungan benang pada <i>creel</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Penarikan ujung benang dari gulungan benang pada <i>creel</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.7 Pengikatan kelompok benang (<i>band</i>) benang pada tambur/tromoldilakukan sesuai instruksi kerja. 1.8 Penyilangan benang-benang pada tambur dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Menjalankan proses produksi	2.1 Penyetelan <i>counter</i> panjang gulungan benang dilakukan sesuai kartu proses. 2.2 Kesesuaian sisir ekspansi dengan lebar <i>band</i> disetel dengan benar. 2.3 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.4 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>sectional warping</i> dilakukan dengan petunjuk Kesehatan dan Keselamatan Kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses produksi	3.1 Proses <i>warping</i> dikontrol sesuai dengan instruksi kerja. 3.2 Pemotongan benang tiap <i>band</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.3 Proses <i>beaming</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan pekerjaan	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, mengoperasikan mesin, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja pada mesin *sectional warping* yang digunakan di industri pertenunan.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Mesin *sectional warping* dan mesin *cone sectional warping* konvensional maupun otomatis.
- 1.3 Proses *warping* dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *sectional warping*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu Proses
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat potong
 - 2.2.4 *Paper tape*
 - 2.2.5 Perlengkapan K3

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin *sectional warping*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demontrasi/praktek, dansimulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Benang Tekstil
 - 3.1.2 Konstruksi kain
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang
4. Sikap Kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung jawab
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam menjalankan mesin *sectional warping* dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk Kesehatan dan Keselamatan Kerja yang berlaku
 - 5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.006.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Sizing*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk mengoperasikan mesin *sizing* di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang proses <i>sizing</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Kartu proses dan resep kanji diidentifikasi.</p> <p>1.3 Kesiapan mesin <i>sizing</i> dan larutan kanji diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Penyiapan <i>beam</i> lusi yang akan diproses dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Penyiapan <i>beam</i> kosong dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Penyiapan bahan baku kanji dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.7 Pembuatan larutan kanji dilakukan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Menjalankan proses produksi	<p>2.1 Mesin <i>sizing</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>sizing</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk kesehatan, keselamatan kerja dan lingkungan yang berlaku.</p>
3. Mengendalikan proses produksi	<p>3.1 Proses <i>sizing</i> dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 <i>Doffing beam</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.3 <i>Beam</i> yang telah diberi kanji disimpan pada lokasi penyimpanan sesuai instruksi kerja.</p>
4. Membuat laporan pekerjaan	<p>4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, mengoperasikan mesin *sizing*, mengendalikan proses, menangani *beam* benang yang telah dikanji dan membuat laporan kerja pada mesin *sizing* yang digunakan di industri pertenunan.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Mesin *sizing* konvensional maupun otomatis;
 - 1.2.2 Mesin *sizing* dengan satu bak kanji maupun dua bak kanji.
- 1.3 Proses *sizing* dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *sizing*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat potong
 - 2.2.4 *Paper tape*
 - 2.2.5 Tali plastik
 - 2.2.6 *Viscocup*
 - 2.2.7 Refractometer
 - 2.2.8 *Hardness Tester*
 - 2.2.9 Timbangan
 - 2.2.10 Perlengkapan K3

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin *sizing*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Benang

3.1.2 Konstruksi kain

3.1.3 Resep kanji

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung benang

3.2.2 Menggunakan alat ukur

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam menjalankan mesin *sizing* dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk kesehatan dan keselamatan kerja yang berlaku

5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.007.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Beaming*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk mengoperasikan mesin *beaming* di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang proses <i>beaming</i> diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>beaming</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesesuaian data teknis benang dengan kartu proses diperiksa dengan teliti. 1.5 Pemasangan <i>beam</i> lusi pada dudukannya dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Penarikan benang-benang pada tiap <i>beam</i> lusi dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.7 Pemasangan <i>beam</i> tenun kosong pada dudukannya dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.8 Pengikatan kumpulan benang pada <i>beam</i> tenun dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Menjalankan proses produksi	2.1 Penyetelan <i>counter</i> panjang gulungan benang dilakukan sesuai kartu proses. 2.2 Kesesuaian sisir ekspansi dengan lebar <i>beam</i> disetel sesuai instruksi kerja. 2.3 Mesin dioperasikan sesuaiinstruksi kerja. 2.4 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengope-rasikan mesin <i>beaming</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk kesehatan dan keselamatan kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses	3.1 Proses <i>beaming</i> dikontrol sesuai dengan instruksi kerja. 3.2 <i>Doffing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan pekerjaan	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, mengoperasikan mesin, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja pada mesin *beaming* yang digunakan di industri pertenunan.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Mesin *beaming* konvensional maupun otomatis.
- 1.3 Proses *beaming* dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *beaming*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat potong
 - 2.2.4 *Paper tape*
 - 2.2.5 Perlengkapan K3

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin *beaming*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dansimulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Benang tekstil
- 3.1.2 Konstruksi kain

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Cermat
- 4.2 Teliti
- 4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam menjalankan mesin *beaming* dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku
- 5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.008.1

JUDUL UNIT : Mencucuk Benang Lusi

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk melakukan pencucukan benang lusi di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang proses pencucukan benang lusidiidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan peralatan pencucukan diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 <i>Beam</i> tenun, <i>droper</i> , <i>gun</i> dan sisir tenun disiapkan sesuai kartu proses. 1.5 Penarikan benang dari <i>beam</i> lusi ke <i>stand</i> pencucukan dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Melaksanakan proses	2.1 Kartu proses diidentifikasi. 2.2 Kondisi dan posisi jajaran benang-benang lusi diperiksa dengan teliti. 2.3 Pencucukan benang lusi pada <i>droper</i> , <i>gun</i> , dan sisir tenun dilakukan sesuai kartu proses. 2.4 Pekerjaan-pekerjaan dalam mencucuk benang lusi dilakukan dengan mengikuti petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku. 2.5 Hasil pencucukan benang lusi ditangani sesuai instruksi kerja.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, melakukan pencucukan, menangani hasil pencucukan dan membuat laporan kerja pencucukan yang dilakukan di industri pertenunan.
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:

1.2.1 Melakukan pencucukan secara manual atau otomatis.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat cucuk

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Alat tulis

2.2.3 Alat potong

2.2.4 Perlengkapan K3

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pencucukan benang lusi.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Anyaman kain
 - 3.1.2 Kelayakan *droper*, *gun* dan sisir tenun
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung jawab
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mencucuk benang lusi dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku

KODE UNIT : C.13WVG03.009.1

JUDUL UNIT : Menyetel *Beam* Tenun pada Mesin Tenun

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk melakukan penyetelan *beam* tenun di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>beam</i> tenun	1.1 Pengetahuan dasar tentang penyetelan <i>beam</i> tenun pada mesin tenun diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan peralatan penyetelan <i>beam</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melaksanakan pemasangan	2.1 <i>Beam</i> tenun dipasang sesuai instruksi kerja. 2.2 Ketepatan posisi <i>beam</i> tenun pada mesin tenun diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Ketepatan posisi <i>gun</i> pada tempatnya diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.4 Ketepatan posisi sisir tenun padaudukannya diperiksa sesuai intruksi kerja.
3. Melaksanakan penyetelan	3.1 Penyetelan posisi <i>droper</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.2 Mesin tenun dijalankan sampai sampel awal. 3.3 Pekerjaan-pekerjaan dalam memasang <i>beam</i> tenun dilakukan dengan mengikuti petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.
4. Membuat laporan pekerjaan	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, menyetel *beam* tenun, dan membuat laporan kerja penyetelan *beam* tenun yang dilakukan di industri pertenunan.

- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Menyetel *beam* tenun pada semua jenis mesin tenun;
 - 1.2.2 Menyetelan *beam* dengan konstruksi kain yang sama maupun yang berbeda.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Beam truck*
 - 2.1.2 Mesin tenun
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 *Tools kit*
 - 2.2.4 Alat potong
 - 2.2.5 Perlengkapan K3
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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyetelan *beam* tenun.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.13WVG03.012.1 Mengoperasikan Mesin Tenun *Shuttle*

2.2 C.13WVG03.013.1 Mengoperasikan Mesin Tenun *Shuttleless*

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mekanisme kerja mesin tenun;

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung benang

3.2.2 Mengoperasikan *beam truck*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 4.2 Teliti

4.3 4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam menyetel *beam* tenun dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk Keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku

5.2 Kecermatan dalam menjalankan mesin tenun sampai sampel awal dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.010.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Tying*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan yang dibutuhkan untuk mengoperasikan mesin *tying* di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang proses <i>tying</i> diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>tying</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesesuaian data teknis benang dengan kartu proses diperiksa dengan teliti. 1.5 Penyisiran benang-benang yang akan disambung dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Menjalankan proses <i>tying</i>	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengope-rasikan mesin <i>tying</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan proses	3.1 Proses <i>tying</i> dikontrol sesuai dengan instruksi kerja 3.2 Benang-benang putus disambung sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan pekerjaan	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, mengoperasikan mesin, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja pada mesin *tying* yang digunakan di industri pertenunan.
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Mesin *tying* konvensional maupun otomatis.

- 1.3 Proses *tying* dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *tying*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat potong
 - 2.2.4 Sisir benang
 - 2.2.5 *Paper tape*
 - 2.2.6 Perlengkapan K3
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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin *tying*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Benang Tekstil
 - 3.1.2 Konstruksi kain
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung jawab
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam menjalankan mesin *tying* dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk Keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku
 - 5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.011.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Palet

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup kemampuan menyiapkan proses pemaletan, mengoperasikan mesin palet, mengendalikan proses pemaletan, serta menangani gulungan benang hasil pemaletan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang pembuatan gulungan palet diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin palet diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesesuaian data teknis benang dengan kartu proses diperiksa dengan teliti. 1.5 Pemasangan gulungan benang yang akan diproses palet dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Menjalankan Proses Produksi	2.1 Mesin palet dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin palet dilakukan dengan mengikuti petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan Proses Produksi	3.1 Proses Pemaletan dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 <i>Doffing</i> gulungan benang dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.3 Gulungan hasil proses pemaletan dikumpulkan sesuai instruksi kerja.
4. Membuat laporan pekerjaan	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, menjalankan mesin, mengendalikan proses, menangani gulungan benang dan membuat laporan kerja pada mesin palet yang digunakan di industri pertenunan.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua jenis mesin palet.
- 1.3 Proses pemaletan dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin palet

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu Proses

2.2.2 Kantong *waste*

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Gunting

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin Palet.
- 2.1 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang benang tekstil
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang
4. Sikap Kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung jawab
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam menjalankan mesin palet dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku
 - 5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.012.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Tenun Shuttle

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk mengoperasikan mesin tenun *shuttle* di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin tenun <i>shuttle</i> diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan benang pakan diperiksa sesuai instruksi kerja 1.4 Kesiapan mesin tenun diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Menjalankan Proses Produksi	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pekerjaan-pekerjaan dalam pengope-rasian mesin <i>shuttle</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan Proses Produksi	3.1 Jalannya mesin dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 Kondisi kain diperiksa sesuai dengan instruksi kerja
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, menjalankan mesin, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja pada, mesin tenun *shuttle* yang digunakan di industri pertenunan.
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Mengoperasikan mesin tenun untuk semua jenis mesin tenun *shuttle*.
 - 1.3 Jalannya mesin dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin tenun *shuttle*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu Proses
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat cucuk
 - 2.2.4 Gunting kecil
 - 2.2.5 Perlengkapan K3
 - 2.2.6 Kapur kain
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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin tenun *shuttle*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Benang dan anyaman kain tenun
 - 3.1.2 Cacat kain
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang
 - 3.2.2 Memotong kain
4. Sikap Kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung jawab
5. Aspek kritis
 - 5.1 Mengoperasikan mesin tenun sesuai instruksi kerja dan petunjuk Keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku
 - 5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG003.013.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Tenun Shuttleless

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk mengoperasikan mesin tenun shuttleless di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin tenun <i>shuttleless</i> diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan benang pakan diperiksa sesuai instruksi kerja 1.4 Kesiapan mesin tenun diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.5 Kesiapan <i>leno</i> dan/atau <i>catch cord</i> diperiksa sesuai instruksi kerja
2. Menjalankan Proses Produksi	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pekerjaan-pekerjaan dalam pengope-rasian mesin <i>shuttleless</i> dilakukan dengan petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.
3. Mengendalikan Proses Produksi	3.1 Jalannya mesin dikontrol sesuai instruksi kerja. 3.2 Kondisi kain diperiksa sesuai dengan instruksi kerja
4. Membuat laporan kerja	4.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 4.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks Variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, mengoperasikan mesin, mengendalikan proses dan membuat laporan kerja pada mesin tenun *shuttleless* yang digunakan di industri pertenunan.
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Mengoperasikan mesin tenun untuk semua jenis mesin tenun *shuttleless*, meliputi: *air jet loom*, *water jet loom*, *rapir*

loom, dan *projectile loom* yang menggunakan *cam*, *dobby* maupun *jacquard* untuk pembentukan mulut lusinya.

- 1.3 Jalannya mesin dikontrol sesuai dengan instruksi kerja mencakup kegiatan mengatasi gangguan-gangguan proses yang terjadi selama proses produksi berlangsung dan mencatat gangguan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin tenun *shuttleless*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Alat tulis

2.2.3 Alat cucuk

2.2.4 Gunting kecil

2.2.5 Perlengkapan K3

2.2.6 Kapur kain

2.2.7 Alat pancingan benang pakan

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin tenun *shuttleless*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang benang dan anyaman kain tenun
 - 3.1.2 Pengetahuan cacat kain
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung benang
 - 3.2.2 Memotong kain
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung jawab
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengoperasikan mesin *shuttleless* dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk Keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku
 - 5.2 Kecermatan dan tanggung jawab dalam mengontrol jalannya proses produksi sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.014.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Twisting*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk pekerjaan merawat mesin *twisting* di industri pertenunan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>twisting</i> diidentifikasi. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi. 1.3 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan Perawatan	2.1 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mekanisme bagian-bagian mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai instruksi kerja. 2.4 Mekanisme bagian-bagian mesin disetel sesuai instruksi kerja. 2.5 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>twisting</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk keselamatan, kesehatan kerja dan lingkungan yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup kegiatan-kegiatan pembersihan, pemeriksaan, pelumasan dan penyetelan pada mesin *twisting* yang digunakan di industri pertenunan.
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk semua jenis mesin *twisting*.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan

- 2.1.1 Mesin *twisting*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Instruksi kerja
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 *Toolkit*
 - 2.2.4 Perlengkapan K3
- 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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan perawatan mesin *twisting*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan Kompetensi
 - 2.1 C.13WVG03.002.1 Mengoperasikan Mesin *Twisting*
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.2.2 Menyambung benang

4. Sikap Kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam penyetelan mekanisme mesin dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG04.015.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Warping*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk pekerjaan merawat mesin *warping* di industri pertenunan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>warping</i> diidentifikasi. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi. 1.3 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan Perawatan	2.1 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mekanisme bagian-bagian mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai instruksi kerja. 2.4 Mekanisme bagian-bagian mesin disetel sesuai dengan instruksi kerja. 2.5 Pekerjaan-pekerjaan dalam merawat mesin dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks Variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup kegiatan-kegiatan pembersihan, pemeriksaan, pelumasan dan penyetelan pada mesin *warping* yang digunakan di industri pertenunan.
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua jenis mesin *warping*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *warping*

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Instruksi kerja
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 *Toolkit*
 - 2.2.4 Perlengkapan K3
 - 2.2.5 Buku manual mesin
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi Kerja
 - 4.2.2 Buku *manual* mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks Penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan perawatan mesin *warping*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan Kompetensi
 - 2.1 C.13WVG03.003.1 Mengoperasikan Mesin *Warping*
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.2.2 Menyambung benang

4. Sikap Kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam penyetelan mekanisme mesin dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG04.016.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Ball Warping*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk pekerjaan merawat mesin *ball warping* di industri pertenunan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>ball warping</i> diidentifikasi. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi. 1.3 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan perawatan	2.1 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mekanisme bagian-bagian mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai instruksi kerja. 2.4 Mekanisme bagian-bagian mesin disetel sesuai dengan instruksi kerja. 2.5 Pekerjaan-pekerjaan dalam merawat mesin dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup kegiatan-kegiatan pembersihan, pemeriksaan, pelumasan dan penyetelan pada mesin *ball warping* yang digunakan di industri pertenunan.
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua jenis mesin *ball warping*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.2 Mesin *ball warping*
 - 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Instruksi kerja
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 *Toolkit*
 - 2.2.4 Perlengkapan K3
 - 2.2.5 Buku manual mesin
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan perawatan mesin *warping*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.13WVG03.004.1 Mengoperasikan Mesin *Ball Warping*
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur
 - 3.2.2 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam penyetelan mekanisme mesin dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.017.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Beaming*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk pekerjaan merawat mesin *beaming* di industri pertenunan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>beaming</i> diidentifikasi. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi. 1.3 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan Perawatan	2.1 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mekanisme bagian-bagian mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai instruksi kerja. 2.4 Mekanisme bagian-bagian mesin disetel sesuai dengan instruksi kerja. 2.5 Pekerjaan-pekerjaan dalam merawat mesin dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup kegiatan-kegiatan pembersihan, pemeriksaan, pelumasan dan penyetelan pada mesin *beaming* yang digunakan di industri pertenunan.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua jenis mesin *beaming*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *beaming*

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Instruksi kerja
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 *Toolkit*
 - 2.2.4 Perlengkapan K3
 - 2.2.5 Buku *manual* mesin
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi Kerja
 - 4.2.2 Buku *manual* mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan perawatan mesin *beaming*.
 - 2.1 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.13WVG03.007.1 Mengoperasikan Mesin *Beaming*
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur.
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.2.2 Menyambung benang

4. Sikap Kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam penyetelan mekanisme mesin dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.018.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Sizing

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk pekerjaan merawat mesin *sizing* di industri pertenunan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>sizing</i> diidentifikasi. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi. 1.3 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan perawatan	2.1 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mekanisme bagian-bagian mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai instruksi kerja. 2.4 Mekanisme bagian-bagian mesin disetel sesuai dengan instruksi kerja. 2.5 Pekerjaan-pekerjaan dalam merawat mesin <i>sizing</i> dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup kegiatan-kegiatan pembersihan, pemeriksaan, pelumasan dan penyetelan pada mesin *sizing* yang digunakan di industri pertenunan.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua jenis mesin *sizing*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *sizing*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Instruksi kerja
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Toolkit
 - 2.2.4 Perlengkapan K3
 - 2.2.5 Buku manual mesin
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 Kondisi penilaian mencakup aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan perawatan mesin *sizing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur
 - 3.2.2 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam penyetelan mekanisme mesin dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.019.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Tying*

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk pekerjaan merawat mesin *tying* di industri pertenunan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>tying</i> diidentifikasi. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi. 1.3 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan Perawatan	2.1 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mekanisme bagian-bagian mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai instruksi kerja. 2.4 Mekanisme bagian-bagian mesin disetel sesuai dengan instruksi kerja. 2.5 Pekerjaan-pekerjaan dalam merawat mesin dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup kegiatan-kegiatan pembersihan, pemeriksaan, pelumasan dan penyetelanpada mesin *tying* yang digunakan di industri pertenunan.
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk semua jenis mesin *tying*.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Mesin *tying*

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Instruksi kerja
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 *Toolkit*
 - 2.2.4 Perlengkapan K3
 - 2.2.5 Buku *manual* mesin
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi Kerja
 - 4.2.2 Buku *manual* mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan perawatan mesin *tying*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan Kompetensi
 - 2.1 C.13WVG03.007.1 Mengopesikan Mesin *Beaming*
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.2.2 Menyambung benang

4. Sikap Kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam penyetelan mekanisme mesin dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG03.020.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Tenun Shuttle

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk pekerjaan merawat mesin tenun *shuttle* di industri pertenunan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin tenun <i>shuttle</i> diidentifikasi. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan tools diidentifikasi. 1.3 Perlengkapan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.4 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan Perawatan	2.1 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mekanisme bagian-bagian mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai instruksi kerja. 2.4 Mekanisme bagian-bagian mesin disetel sesuai dengan instruksi kerja. 2.5 Pekerjaan-pekerjaan dalam merawat mesin tenun <i>shuttle</i> dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup kegiatan-kegiatan pembersihan, pemeriksaan, pelumasan dan penyetelan pada mesin tenun *shuttle* yang digunakan di industri pertenunan.
- 1.2 *Tools* yang dimaksud dalam unit kompetensi ini mencakup alat-alat kerja umum dan khusus.
- 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.3.1 Mesin tenun *shuttle* konvensional maupun otomatis.

1.3.2 Mesin tenun *shuttle* yang pembentukan mulut lusinya menggunakan *cam*, *dobby*, *jacquard* dan *e-shed*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin tenun *shuttle*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Instruksi kerja

2.2.2 Alat tulis

2.2.3 Majun

2.2.4 *Toolkit*

2.2.5 Perlengkapan K3

2.2.6 Buku *manual* mesin

2.2.7 *Tachometer*

2.2.8 Oli

2.2.9 *Grease*

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 Kondisi penilaian mencakup aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan perawatan mesin tenun *shuttle*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.2.2 Menyambung benang

4. Sikap Kerja yang diperlukan

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam penyetelan mekanisme mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.

KODE UNIT : C.13WVG03.021.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Tenun Shuttleless

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk pekerjaan merawat mesin tenun *shuttleless* di industri pertenunan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin tenun <i>shuttleless</i> diidentifikasi. 1.2 Pengetahuan tentang penggunaan tools diidentifikasi. 1.3 Perlengkapan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja.. 1.4 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan Perawatan	2.1 Mesin dan bagian-bagiannya dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mekanisme bagian-bagian mesin diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Mekanisme bagian-bagian mesin disetel sesuai dengan instruksi kerja. 2.4 <i>Oil box</i> dan/atau oli diperiksa volumenya sesuai instruksi kerja. 2.5 Bagian-bagian mesin dilumasi sesuai dengan instruksi kerja. 2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam merawat mesin tenun <i>shuttleless</i> dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk keamanan, kesehatan dan keselamatan kerja yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks Variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup kegiatan-kegiatan pembersihan, pemeriksaan, pelumasan dan penyetelan pada mesin tenun *shuttleless* yang digunakan di industri pertenunan.

- 1.2 *Tools* yang dimaksud dalam unit kompetensi ini mencakup alat-alat kerja umum dan khusus.
 - 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.3.1 Mesin tenun *shuttleless* konvensional maupun otomatis
 - 1.3.2 Mesin tenun *shuttleless*: *air jet loom*, *water jet loom*, *rapier loom*, dan *projectile loom*.
 - 1.4 Mesin tenun *shuttleless* yang pembentukan mulut lusinya menggunakan *cam*, *dobby*, *jacquard* dan *e-shed*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin tenun *shuttleless*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Instruksi kerja
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Benang
 - 2.2.4 *Toolkit*
 - 2.2.5 *Stroboscope*
 - 2.2.6 Perlengkapan K3
 - 2.2.7 Buku *manual* mesin
 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 Kondisi penilaian mencakup aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan perawatan mesin tenun *shuttleless*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Keterampilan menggunakan peralatan (*tools*) dan alat ukur
- 3.2.2 Menyambung benang

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Cermat
- 4.2 Teliti
- 4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam penyetelan mekanisme mesin dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG04.022.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Konstruksi Kain

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa konstruksi sampel kain di industri pertenunan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang konstruksi kain diidentifikasi. 1.2 Peralatan pemeriksaan konstruksi kain disiapkan dengan benar. 1.3 Sampel kain disiapkan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan proses pemeriksaan	2.1 Pemeriksaan konstruksi kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Hasil pemeriksaan konstruksi kain dicatat sesuai instruksi kerja.
3. Membuat laporan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup menyiapkan proses, melakukan pemeriksaan konstruksi sampel kain, membuat laporan memeriksa konstruksi kain di industri pertenunan.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:

1.2.1 Memeriksa konstruksi kain tenun

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Densimeter

2.1.2 *Loupe*

2.1.3 Timbangan

2.1.4 Jarum

2.1.5 Pengaris

2.1.6 Kertas desain

- 2.1.7 Gunting kain
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis kantor
 - 2.2.2 Alat hitung
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan Standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 SNI ISO 7211-1:2010 Tekstil - Kain tenun - Konstruksi - Metoda analisa - Bagian 1: Cara menggambar anyaman dan rencana tenun, cucukan dan pengangkatan gun
 - 4.2.2 SNI ISO 7211-2:2010 Tekstil - Kain tenun - Konstruksi - Metoda analisa - Bagian 2: Cara uji tetal benang per satuan panjang
 - 4.2.3 SNI ISO 7211-3:2010 Tekstil - Kain tenun - Konstruksi - Metoda analisa - Bagian 3: Cara uji crimp benang dalam kain
 - 4.2.4 SNI ISO 7211-4:2011 Tekstil - Kain tenun - Konstruksi - Metode analisa - Bagian 4 : Cara uji antihan benang dari kain
 - 4.2.5 SNI ISO 7211-5:2010 Edisi 2017 Tekstil - Kain tenun - Konstruksi - Metoda analisa - Bagian 5: Cara uji nomor benang yang diambil dari kain (ISO 7211-5:1984, IDT)
 - 4.2.6 SNI ISO 7211-6:2011 Tekstil - Kain tenun - Konstruksi - Metode analisa - Bagian 6: Cara uji berat benang lusi dan pakan per satuan luas kain
 - 4.2.7 Instruksi kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memeriksa konstruksi kain pada industri pertenunan.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempatkerja.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan nomor benang
 - 3.1.2 Anyaman kain
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat-alat pemeriksaan konstruksi kain
4. Sikap Kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung jawab
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam melakukan pemeriksaan konstruksi kain sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13WVG04.023.1

JUDUL UNIT : Menentukan Grade Kain

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang diperlukan untuk menentukan *grade* kain di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang pemerik- saan <i>grade</i> kain diidentifikasi. 1.2 Kartu proses diidentifikasi. 1.3 Kesiapan meja inspeksi diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Pemasangan gulungan kain dilakukan sesuai instruksi kerja
2. Melakukan proses pemeriksaan	2.1 Mesin pemeriksa kain dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pekerjaan-pekerjaan dalam memeriksa <i>grade</i> kain dilakukan dengan mengikuti instruksi kerja dan petunjuk keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku. 2.3 Pengukuran parameter kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.4 Pencatatan setiap jenis cacat dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.5 Cacat ringan (minor) diperbaiki sesuai instruksi kerja. 2.6 Penanganan kain yang telah diinspeksi dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.7 Penghitungan jumlah poin cacat dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.8 Penentuan <i>grade</i> kain dilakukan sesuai instruksi kerja.
3. Membuat laporan kerja	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan alat pemeriksa kain, mengoperasikan alat pemeriksa kain, memeriksa *grade* kain, menentukan *grade* kain dan membuat laporan kerja pada alat pemeriksa *grade* kain yang digunakan di industri pertenunan.

- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Memeriksa *grade* kain *grey* maupun *finished*.
 - 1.2.2 Meja inspeksi kain yang dioperasikan secara manual maupun otomatis.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin pemeriksa kain (meja inspeksi)
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Densi meter
 - 2.2.2 *Loupe*
 - 2.2.3 Kartu Proses
 - 2.2.4 *Rol* meter
 - 2.2.5 Alat tulis
 - 2.2.6 Penjepit
 - 2.2.7 Sisir *inspect*
 - 2.2.8 Gunting
 - 2.2.9 Perlengkapan K3
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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memeriksa *grade*kain.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat ukur
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Cermat
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Tanggung jawab
 - 4.4 Displin
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan mencatat setiap jenis cacat sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Ketepatan melakukan penentuan *grade* kain sesuai instruksi kerja

BAB III PENUTUP

Dengan ditetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pertenunan Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan Produksi, maka SKKNI ini secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA



M. HANIF DHAKIRI