



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 221 TAHUN 2019

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI KULIT,
BARANG DARI KULIT DAN ALAS KAKI BIDANG INDUSTRI ALAS KAKI
SUBBIDANG PENGENDALIAN MUTU DAN *QUALITY ASSURANCE*

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 Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance*;

b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance* telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada 19 Desember 2018 di Jakarta;

- c. bahwa sesuai surat Kepala Pusdiklat Industri, Kementerian Perindustrian Nomor 3046/SJ-IND.7/12/2018 tanggal 28 Desember 2018 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance*;
- 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 Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance*, 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 27 Agustus 2019

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 221 TAHUN 2019
TENTANG
PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
KULIT, BARANG DARI KULIT DAN ALAS KAKI
BIDANG INDUSTRI ALAS KAKI SUBBIDANG
PENGENDALIAN MUTU DAN *QUALITY
ASSURANCE*

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Indonesia telah dikenal sebagai salah satu produsen sepatu/alas kaki terbesar di dunia. Saat ini Indonesia menduduki peringkat keempat dunia sebagai produsen alas kaki di bawah China, India, dan Vietnam. Pangsa pasar yang dimiliki Indonesia saat ini adalah sebesar 4,4 persen dan masih memiliki peluang untuk terus meningkatkan eksportnya. Industri sepatu/alas kaki nasional memiliki potensi untuk berkembang lebih besar seiring dengan adanya pertumbuhan mode dan juga pertumbuhan penduduk dunia. Pertumbuhan mode yang didorong oleh adanya kecenderungan anti arus utama, yakni pelanggan alas kaki tidak suka jika disamakan dengan sepatu orang lain di sekitarnya membuat permintaan atas variasi sepatu/alas kaki meningkat. Sementara pertumbuhan penduduk dunia secara otomatis juga akan meningkatkan kebutuhan akan sepatu/alas kaki. Selain untuk kebutuhan ekspor, potensi pertumbuhan industri sepatu/alas kaki juga dipengaruhi oleh permintaan dalam negeri.

Persoalan yang paling mendasar dalam margin kualitas ekspor alas kaki dalam negeri adalah penekanan pada nilai per unit atau justru pengutamakan kualitas produk. Nilai per unit ini masih perlu dilengkapi dengan kriteria kualitatif produk ekspor menurut standardisasi kualitas sehingga justifikasi kualitas produk dapat lebih komprehensif. Namun demikian, nilai per unit ini sesungguhnya refleksi dari harga yang

menyiratkan bahwa produk dengan kualitas tinggi akan dihargai tinggi pula di pasaran. Olehnya itu, pemerintah dan pelaku industri perlu memperhatikan peningkatan standardisasi mutu alas kaki yang berlaku di Indonesia dan dunia supaya nilai per unit pun dapat meningkat.

Perumusan RSKKNI Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance* merupakan hasil inisiasi dari Asosiasi Persepatuan Indonesia (APRISINDO), yang merupakan asosiasi industri yang menaungi perusahaan-perusahaan industri alas kaki di Indonesia.

Perumusan RSKKNI Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance* melibatkan *stakeholder* yang memiliki kapabilitas dalam menyusun standar, terdiri dari pihak asosiasi, lembaga sertifikasi profesi (LSP), lembaga pelatihan, balai pengujian, serta praktisi yang memiliki kompetensi pada industri alas kaki khususnya sub bidang pengendalian mutu dan *quality assurance*, serta tentunya pihak pemerintah yang memiliki keterkaitan dengan pengembangan sumber daya manusia industri alas kaki.

Perumusan RSKKNI Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance* diawali dengan penyusunan peta fungsi kompetensi, yaitu memetakan seluruh unit kompetensi yang ada pada subbidang pengendalian mutu dan *quality assurance* pada industri alas kaki.

B. Pengertian

1. Desain alas kaki: gambar rancangan alas kaki dalam bentuk coretan tangan atau gambar hasil aplikasi komputer.
2. Acuan alas kaki: rancangan cetakan alas kaki dalam bentuk benda pejal yang akan menjadi cetakan bentuk alas kaki.
3. *Shoe concept*: adalah bagian-bagian kulit untuk penggunaan komponen sepatu.
4. Sol luar (*outsole*): seluruh bagian paling bawah dari sepatu, mulai dari depan hingga belakang sepatu.
5. Bagian atas (*upper*): seluruh bagian pada alas kaki yang menutupi dan melingungi sebelah atas dan samping kaki, bagian atas biasanya terdiri dari beberapa komponen yang dijahit menjadi satu.

6. Bagian depan (*vamp*): komponen yang berfungsi menutupi bagian ujung dan tengah kaki.
7. Sol dalam (*insole*): komponen bagian bawah yang menjadi fondasi sepatu, tempat untuk melekatkan bagian atas.
8. Sol luar (*outersole*): lapisan terbawah dari sepatu yang bersentuhan langsung dengan tanah. Bahan dari *outsole* ini beragam, dapat berupa karet, plastik, kulit keras, kayu, dan bonit. Karakteristik karet yang baik adalah yang mampu menahan dari licin, berbentuk cengkeraman (*grip*).
9. Lapisan dalam (*lining*): lapisan yang ada pada sisi dalam sepatu dan dipasang pada sekeliling dalam sepatu.
 - a. Lapis bagian depan (*vamp lining*): komponen bagian atas sepatu yang melapisi bagian depan sebelah dalam.
 - b. Lapis bagian samping (*quarter lining*): komponen bagian atas sepatu yang melapisi bagian samping sebelah dalam.
10. Pengeras depan (*toe cap*): pengeras depan yang dipasang pada bagian depan sepatu yang berfungsi untuk memperkuat bagian depan dan melindungi jari-jari kaki.

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

Susunan komite standar kompetensi pada Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (RSKKNi) Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance* melalui Keputusan Menteri Perindustrian Nomor 392/M-IND/Kep/6/2016 tanggal 23 Juni 2016 tentang Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Susunan komite standar kompetensi RSKKNi Bidang Industri Alas Kaki sub bidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance*

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
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 Elektronika	Kementerian Perindustrian	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Ketua
7.	Kepala Pusdiklat Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
8.	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
9.	Sekretaris Ditjen Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
10.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
11.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
12.	Direktur Industri Minuman dan Bahan Penyegar	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Sekretaris Ditjen Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Kimia Hulu	Kementerian Perindustrian	Anggota
15.	Direktur Industri Kimia Hilir	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Industri Bahan Galian Nonlogam	Kementerian Perindustrian	Anggota
17.	Direktur Industri Tekstil, Kulit, Alas Kaki, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Sekretaris Ditjen ILMATE	Kementerian Perindustrian	Anggota
19.	Direktur Industri Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur 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 Ditjen 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 Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Anggota

Tabel 2. Susunan tim perumus RSKKNI Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance*

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Ali Mas'ud	Asosiasi Persepatuan Indonesia	Ketua
2.	Fajar Alam Yudha	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Sekretaris
3.	Totok Yulaidin	PT. Intidragon Suryatama	Anggota
4.	Sumarsono	PT. Gradial Perdana Perkasa	Anggota
5.	Sulistyo Adi	PT. Mangul Jaya	Anggota
6.	M. Nuri	PT. Karyamitra Budi Sentosa	Anggota
7.	Ninik Marsiati	PT. Ecco Indonesia	Anggota
8.	Firman Bakri	Asosiasi Persepatuan Indonesia	Anggota
9.	Afriandri Johan	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Anggota
10.	Erik Bagus	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Anggota
11.	Tri Kanthi	Balai Besar Kulit, Karet, dan Plastik	Anggota
12.	Teguh Martianto	Balai Besar Kulit, Karet, dan Plastik	Anggota
13.	Endang Retnowati	LSP Alas Kaki	Anggota

Tabel 3. Susunan Tim verifikasi RSKKNI Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance*

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Muhammad Fajri	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Ketua
2.	Ariantini	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Anggota
3.	Agrippina Haris Munandar	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Anggota
4.	Arifin Suadipradja	Praktisi	Anggota
5.	Eko Bawono	Balai Pengembangan Industri Persepatuan Indonesia	Anggota

BAB II
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Standar Kompetensi

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Membuat alas kaki dari bahan mentah menjadi produk jadi alas kaki	Pengendalian mutu	QC Bahan baku dan material pendukung	Memeriksa <i>grading</i> kulit
			Melakukan pemeriksaan material pendukung
		QC <i>Cutting</i>	Memeriksa hasil <i>cutting</i> (pemotongan)
			Memeriksa hasil <i>preparation</i> material alas kaki
		QC <i>Treatment</i>	Memeriksa hasil <i>preparation</i> material alas kaki
		QC <i>Printing emboss</i>	Memeriksa hasil <i>printing</i> dan/atau <i>emboss</i>
		QC <i>Sewing/ stitching</i>	Memeriksa hasil <i>preparation</i> material alas kaki
			Memeriksa hasil jahitan <i>upper</i> alas kaki
		QC <i>Hand sewing</i>	Memeriksa hasil rajutan
		QC <i>Bottom/ QC Stockfit</i>	Memeriksa hasil <i>bottom</i>
		QC <i>Assembling</i>	Memeriksa hasil <i>assembling</i>
		QC <i>Finishing</i>	Memeriksa hasil <i>finishing</i>
		QC <i>Final Inspection</i>	Memeriksa hasil akhir produk (<i>final inspection</i>)
		Analisis Laboratorium (QC Lab)	Mengoperasikan mesin <i>impact tester</i>
Mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap kompresi (<i>compression test</i>)			
Mengoperasikan Mesin <i>Electric Shock Resistance (ESR)</i>			
Mengoperasikan mesin <i>Electrical Shock Desipative (ESD)/ anti static</i>			
			Mengoperasikan mesin

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			<i>bally flexing</i>
			Mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap pembungkungan (<i>vamp flexing</i>)
			Mengoperasikan <i>Universal Testing Machine</i> (UTM)
			Mengoperasikan mesin <i>rub fastness tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>croockmeter</i> (uji ketahananlunturan warna terhadap penggosokan)
			Mengoperasikan mesin uji <i>lasting</i> (<i>lastometer</i>)
			Mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap abrasi Martindale
			Mengoperasikan mesin uji <i>ross flexing</i>
			Mengoperasikan mesin uji <i>whole shoe flexing</i>
			Mengoperasikan mesin uji <i>whole sole flexing</i>
			Mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap abrasi <i>outsole</i>
			Mengoperasikan mesin uji <i>slip resistance</i>
		Supervisor QC Bahan baku dan material pendukung	Memeriksa <i>grading</i> kulit
			Melakukan pemeriksaan material pendukung
			Melakukan supervisi hasil pekerjaan <i>Quality Control</i> (QC)
		Supervisor QC Sewing/ Stitching	Memeriksa hasil <i>preparation</i> material alas kaki
			Memeriksa hasil jahitan <i>upper</i> alas kaki
			Melakukan supervisi hasil pekerjaan <i>Quality Control</i> (QC)
		Supervisor QC Assembling	Memeriksa hasil <i>assembling</i>
			Melakukan supervisi hasil pekerjaan <i>Quality Control</i> (QC)

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Supervisor QC <i>Finishing</i>	Memeriksa hasil <i>finishing</i>
			Melakukan supervisi hasil pekerjaan <i>Quality Control</i> (QC)
		Supervisor QC <i>Final inspection</i>	Memeriksa hasil akhir produk (<i>final inspection</i>)
			Melakukan supervisi hasil pekerjaan <i>Quality Control</i> (QC)
		Koordinator QC/Kepala QC/ <i>Section Head</i>	Menganalisis kemungkinan <i>critical problem</i> kualitas pada produk baru
			Memeriksa kinerja <i>Quality Control</i> (QC)
			Melakukan evaluasi laporan hasil pemeriksaan <i>Quality Control</i> (QC) *
			Melakukan koordinasi kegiatan supervisi <i>Quality Control</i> (QC)
			Mengevaluasi permasalahan pada kualitas produk alas kaki
			Memeriksa <i>grading</i> kulit
			Melakukan pemeriksaan material pendukung
			Memeriksa hasil <i>cutting</i> (pemotongan)
			Memeriksa hasil <i>preparation</i> material alas kaki
			Memeriksa hasil jahitan <i>upper</i> alas kaki
			Memeriksa hasil rajutan
			Memeriksa hasil <i>bottom</i>
			Memeriksa hasil <i>assembling</i>
			Memeriksa hasil <i>finishing</i>
			Memeriksa hasil akhir produk (<i>final inspection</i>)
			Mengoperasikan mesin <i>impact tester</i>
Mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap kompresi (<i>compression test</i>)			

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengoperasikan mesin <i>Electronic Shock Resistance (ESR)</i>
			Mengoperasikan mesin <i>Electrical Shock Desipative (ESD)/ anti static</i>
			Mengoperasikan mesin <i>bally flexing</i>
			Mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap pembungkungan (<i>vamp flexing</i>)
			Mengoperasikan <i>Universal Testing Machine (UTM)</i>
			Mengoperasikan mesin <i>rub fastness tester</i>
			Mengoperasikan mesin <i>croockmeter</i> (uji ketahanlunturan warna terhadap penggosokan)
			Mengoperasikan mesin uji <i>lasting (lastometer)</i>
			Mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap abrasi Martindale
			Mengoperasikan mesin uji <i>ross flexing</i>
			Mengoperasikan mesin uji <i>whole shoe flexing</i>
			Mengoperasikan mesin uji <i>whole sole flexing</i>
			Mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap abrasi <i>outsole</i>
			Mengoperasikan mesin uji <i>slip resistance</i>
		<i>Senior Manager/ Manager/ Assistant Manager</i>	Memastikan pelaksanaan prosedur kerja pada bagian <i>Quality Control (QC)</i>
			Mengevaluasi permasalahan pada kualitas produk alas kaki
			Melakukan <i>review</i> acuan standar alas kaki
			Membuat rencana kerja <i>Quality Control (QC)</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR		
			Melakukan penilaian kemungkinan risiko		
			Menganalisis kemungkinan <i>critical problem</i> kualitas pada produk baru		
			Memeriksa kinerja <i>Quality Control (QC)</i>		
			Melakukan evaluasi laporan hasil pemeriksaan <i>Quality Control (QC)</i> *		
			Melakukan koordinasi kegiatan supervisi <i>Quality Control (QC)</i>		
	<i>Quality Assurance</i>	Staf		Memeriksa pelaksanaan prosedur kerja pada setiap bagian*	
				Membuat laporan hasil kegiatan <i>Quality Control (QC)</i> *	
				Melakukan <i>review</i> acuan standar alas kaki	
		<i>Section Head/ Manager</i>			Memastikan pelaksanaan prosedur kerja pada setiap bagian*
					Melakukan <i>review</i> acuan standar alas kaki
					Membuat rencana kegiatan kerja*
					Mengevaluasi pelaksanaan prosedur kerja pada <i>Quality Control (QC)</i> *
					Mengevaluasi permasalahan pada kualitas produk alas kaki
					Melakukan penilaian kemungkinan risiko

Keterangan:

*) Uraian Unit Kompetensi belum disusun

B. Daftar Unit Kompetensi

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.15ALK05.001.1	Memeriksa <i>Grading</i> Kulit
2.	C.15ALK05.002.1	Melakukan Pemeriksaan Material Pendukung
3.	C.15ALK05.003.1	Memeriksa Hasil <i>Cutting</i> (Pemotongan)
4.	C.15ALK05.004.1	Memeriksa Hasil <i>Preparation</i> Material Alas Kaki
5.	C.15ALK05.005.1	Memeriksa Hasil <i>Printing</i> dan/atau <i>Emboss</i>
6.	C.15ALK05.006.1	Memeriksa Hasil Jahitan <i>Upper</i> Alas Kaki
7.	C.15ALK05.007.1	Memeriksa Hasil Rajutan
8.	C.15ALK05.008.1	Memeriksa Hasil <i>Bottom</i>
9.	C.15ALK05.009.1	Memeriksa Hasil <i>Assembling</i>
10.	C.15ALK05.010.1	Memeriksa Hasil <i>Finishing</i>
11.	C.15ALK05.011.1	Memeriksa Hasil Akhir Produk (<i>Final Inspection</i>)
12.	C.15ALK05.012.1	Mengoperasikan Mesin <i>Impact tester</i>
13.	C.15ALK05.013.1	Mengoperasikan Mesin Uji Ketahanan Terhadap Kompresi (<i>Compression Test</i>)
14.	C.15ALK05.014.1	Mengoperasikan Mesin <i>Electric Shock Resistance</i> (ESR)
15.	C.15ALK05.015.1	Mengoperasikan Mesin <i>Electrical Shock Desipative</i> (ESD)/Anti Statik
16.	C.15ALK05.016.1	Mengoperasikan Mesin <i>Bally Flexing</i>
17.	C.15ALK05.017.1	Mengoperasikan Mesin Uji Ketahanan Terhadap Pembengkingan (<i>Vamp Flexing</i>)
18.	C.15ALK05.018.1	Mengoperasikan <i>Universal Testing Machine</i> (UTM)
19.	C.15ALK05.019.1	Mengoperasikan Mesin <i>Rub Fastness Tester</i>
20.	C.15ALK05.020.1	Mengoperasikan Mesin <i>Crockmeter</i> (Uji Ketahananlunturan Warna Terhadap Penggosokan)
21.	C.15ALK05.021.1	Mengoperasikan Mesin <i>Lastometer</i> (Uji Ketahanan Terhadap <i>Lasting</i>)
22.	C.15ALK05.022.1	Mengoperasikan Mesin <i>Martindale</i> (Uji Ketahanan Terhadap Abrasi)
23.	C.15ALK05.023.1	Mengoperasikan Mesin <i>Ross Flexing</i> (Uji Ketahanan terhadap Pembengkingan)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
24.	C.15ALK05.024.1	Mengoperasikan Mesin Uji <i>Whole Shoe Flexing</i>
25.	C.15ALK05.025.1	Mengoperasikan Mesin Uji <i>Whole Sole Flexing</i>
26.	C.15ALK05.026.1	Mengoperasikan Mesin Uji Ketahanan Terhadap Abrasi <i>Outsole</i>
27.	C.15ALK05.027.1	Mengoperasikan Mesin Uji <i>Slip Resistance</i>
28.	C.15ALK05.028.1	Melakukan Supervisi Hasil Pekerjaan <i>Quality Control (QC)</i>
29.	C.15ALK05.029.1	Memeriksa Kinerja <i>Quality Control (QC)</i>
30.	C.15ALK05.030.1	Melakukan Koordinasi Kegiatan Supervisi <i>Quality Control (QC)</i>
31.	C.15ALK05.031.1	Mengevaluasi Permasalahan pada Kualitas Produk Alas Kaki
32.	C.15ALK05.032.1	Mengevaluasi Pelaksanaan Prosedur Kerja pada Bagian <i>Quality Control (QC)</i>
33.	C.15ALK05.033.1	Melakukan <i>Review</i> Acuan Standar Alas Kaki
34.	C.15ALK05.034.1	Membuat Rencana Kerja <i>Quality Control (QC)</i>
35.	C.15ALK05.035.1	Melakukan Penilaian Kemungkinan Risiko
36.	C.15ALK05.036.1	Menganalisis Kemungkinan <i>Critical Problem</i> Kualitas Pada Produk Baru
37.	C.15ALK05.037.1	Menerapkan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Tempat Kerja
38.	C.15ALK05.038.1	Memperbaiki Mesin Jahit

C. Uraian Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.15ALK05.001.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Grading Kulit

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *grading* kulit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>grading</i> kulit	1.1 Bagian-bagian kulit dan standar diidentifikasi. 1.2 Jenis cacat pada kulit diidentifikasi. 1.3 Tipe dan karakter kulit diidentifikasi. 1.4 Standar warna diidentifikasi. 1.5 Shoe concept diidentifikasi. 1.6 Penghitungan koefisien kulit diidentifikasi. 1.7 Tabel <i>grading</i> kulit diidentifikasi. 1.8 Prosedur pemastian <i>grading</i> kulit diidentifikasi. 1.9 Format laporan diidentifikasi. 1.10 Kebersihan meja dan tingkat pencahayaan di tempat kerja dipastikan kesesuaiannya. 1.11 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Memastikan <i>grading</i> kulit	2.1 Warna kulit dipastikan sesuai standar. 2.2 Cacat-cacat pada kulit diperiksa sesuai prosedur. 2.3 Ketebalan kulit diukur sesuai prosedur. 2.4 Koefisien kulit dihitung sesuai prosedur. 2.5 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan *grading* kulit dan memastikan *grading* kulit dalam lingkup memeriksa *grading* kulit.

- 1.2 Jenis cacat pada kulit mencakup dan tidak terbatas pada cacat terbuka, cacat tertutup, *growth mark*, *vein mark* dan *loose*.
 - 1.3 Karakter kulit mencakup dan tidak terbatas pada ketebalan, kepadatan, dan kelenturan kulit.
 - 1.4 *Shoe concept* adalah bagian-bagian kulit yang akan digunakan dalam pembuatan alas kaki.
 - 1.5 Koefisien kulit mencakup dan tidak terbatas pada klasifikasi kualitas, ketebalan, warna, dan cacat material.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meja *grading*
 - 2.1.2 Lampu sorot
 - 2.1.3 Pensil penanda
 - 2.1.4 Pola *grading*
 - 2.1.5 *Thickness/substance gauge*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Format laporan
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD): masker, *apron*/celemek
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji

yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *thickness/substance gauge*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menghitung koefisien kulit sesuai prosedur

KODE UNIT : C.15ALK05.002.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pemeriksaan Material Pendukung

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan material pendukung.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan material pendukung yang akan diperiksa	<p>1.1 Jenis, spesifikasi/karakteristik material pendukung diidentifikasi.</p> <p>1.2 Kriteria standar pemeriksaan material pendukung diidentifikasi.</p> <p>1.3 Acuan standar pemeriksaan material pendukung diidentifikasi.</p> <p>1.4 Prosedur pemeriksaan material secara visual diidentifikasi.</p> <p>1.5 Format laporan diidentifikasi.</p> <p>1.6 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.</p>
2. Memastikan kualitas material pendukung	<p>2.1 Pemeriksaan material pendukung dipastikan sesuai dengan acuan standar.</p> <p>2.2 Hasil pemeriksaan material pendukung dipastikan sesuai dengan kriteria standar.</p> <p>2.3 Ketidaksesuaian hasil pemeriksaan material pendukung dikoreksi sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil pemeriksaan material pendukung dilaporkan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan material pendukung yang akan diperiksa dan memastikan kualitas material pendukung dalam lingkup melakukan pemeriksaan material pendukung.

1.2 Material pendukung mencakup dan tidak terbatas pada *Poly Urethane (PU)*, *synthetic*, aksesoris, dan benang.

- 1.3 Kriteria standar pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada warna, tekstur, pori, dan ukuran.
 - 1.4 Acuan standar mencakup dan tidak terbatas pada standar material, *colour swatch*, konfirmasi sampel, dan spesifikasi.
 - 1.5 Prosedur pemeriksaan material mencakup dan tidak terbatas pada prosedur dan instruksi kerja pemeriksaan material pendukung.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat penanda
 - 2.1.2 Lampu
 - 2.1.3 *Thickness gauge*
 - 2.1.4 Acuan standar (*swatch*, konfirmasi sampel, spesifikasi, visual)
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Material pendukung
 - 2.2.2 Format laporan
 - 2.2.3 Alat tulis
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji

yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuandan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Kualitas material pendukung

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat ukur *thickness gauge*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan pemeriksaan material pendukung sesuai dengan acuan

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan hasil pemeriksaan material pendukung sesuai dengan kriteria standar

KODE UNIT : C.15ALK05.003.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Hasil *Cutting* (Pemotongan)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil *cutting* (pemotongan).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kegiatan pemeriksaan hasil <i>cutting</i>	<p>1.1 Jenis dan spesifikasi material diidentifikasi.</p> <p>1.2 Macam komponen dalam satu <i>upper</i> diidentifikasi.</p> <p>1.3 Peralatan pemeriksaan hasil pemotongan diidentifikasi.</p> <p>1.4 Standar kualitas hasil pemotongan diidentifikasi.</p> <p>1.5 Prosedur pemeriksaan hasil pemotongan diidentifikasi.</p> <p>1.6 Format laporan diidentifikasi.</p> <p>1.7 Perintah kerja diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>1.8 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.</p>
2. Memastikan hasil <i>cutting</i>	<p>2.1 Jumlah dan macam komponen pada satu pasang <i>upper</i> diperiksa berdasarkan spesifikasi.</p> <p>2.2 Hasil <i>cutting</i> (pemotongan) per komponen diperiksa berdasarkan spesifikasi dan standar kualitas.</p> <p>2.3 Hasil <i>cutting</i> (pemotongan) disortir sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan kegiatan pemeriksaan hasil *cutting* dan memastikan hasil *cutting* dalam lingkup memeriksa hasil *cutting* (pemotongan).

1.2 Jenis material mencakup kulit dan non kulit.

- 1.3 Spesifikasi material mencakup dan tidak terbatas pada ketebalan material, arah serat, motif, warna, penandaan, dan *sizing*.
 - 1.4 Standar kualitas mencakup dan tidak terbatas pada, *material swatch*, spesifikasi, *special request*, dan konfirmasi sampel.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Spesifikasi *cutting*
 - 2.1.2 Standar kualitas
 - 2.1.3 Perintah kerja
 - 2.1.4 Alat ukur: *thickness, hardness, calliper*
 - 2.1.5 *Pattern*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Tempat komponen
 - 2.2.2 Penanda
 - 2.2.3 Format laporan
 - 2.2.4 Alat tulis
 - 2.2.5 Alat Pelindung Diri (APD): masker
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
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 *thickness*, *hardness*, dan *calliper*
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa hasil *cutting* (pemotongan) perkomponen berdasarkan spesifikasi dan standar kualitas

KODE UNIT : C.15ALK05.004.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Hasil *Preparation* Material Alas Kaki

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil *preparation* material alas kaki.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan hasil <i>preparation</i> yang akan diperiksa	1.1 Hasil <i>preparation</i> diidentifikasi. 1.2 Kriteria standar pemeriksaan hasil <i>preparation</i> diidentifikasi. 1.3 Acuan standar pemeriksaan hasil <i>preparation</i> diidentifikasi. 1.4 Sizing dan kode diidentifikasi. 1.5 Alat ukur pemeriksaan hasil <i>preparation</i> diidentifikasi. 1.6 Format laporan diidentifikasi. 1.7 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Memastikan kualitas hasil <i>preparation</i>	2.1 Pemeriksaan kualitas produk hasil <i>preparation</i> dipastikan sesuai dengan acuan standar. 2.2 Pemeriksaan hasil <i>preparation</i> harus dipastikan sesuai dengan kriteria standar. 2.3 Ketidaksesuaian hasil <i>preparation</i> dikoreksi sesuai prosedur. 2.4 Hasil pemeriksaan komponen <i>preparation</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan hasil *preparation* yang akan diperiksa dan memastikan kualitas hasil *preparation* dalam lingkup memeriksa hasil *preparation*.
- 1.2 Hasil *preparation* mencakup dan tidak terbatas pada hasil *skiving*, *buffing*, *stamping*, *trimming*, *attaching*, dan *gluing*.
- 1.3 Kriteria standar pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada prosedur pemeriksaan dan instruksi kerja.

- 1.4 Acuan standar pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada spesifikasi petunjuk produksi dan spesifikasi material yang disesuaikan dengan konfirmasi sampel sebagai acuan.
- 1.5 *Sizing* dan kode mencakup dan tidak terbatas pada mengidentifikasi komponen yang telah disesuaikan berdasarkan warna dan *sizenya*.
- 1.6 Alat ukur mencakup dan tidak terbatas pada *calliper*, *thickness*, penggaris, dan *pattern*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat penanda
- 2.1.2 Lampu
- 2.1.3 *Thickness gauge*, penggaris
- 2.1.4 Acuan standar (*swatch*, konfirmasi sampel, spesifikasi)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat tulis
- 2.2.2 Format laporan
- 2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD): masker

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji

yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Kualitas material

3.1.2 Alur proses pembuatan alas kaki

3.1.3 *Product knowlegde*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat ukur *thickness gauge*, penggaris

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengoreksi ketidaksesuaian hasil *preparation* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.15ALK05.005.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Hasil *Printing* dan/atau *Emboss*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil *printing* dan/atau *emboss*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil <i>printing</i> dan/atau <i>emboss</i>	1.1 Produk <i>printing</i> dan/atau <i>emboss</i> alas kaki diidentifikasi. 1.2 <i>Sizing</i> dan kode diidentifikasi. 1.3 Material alas kaki diidentifikasi. 1.4 Alat ukur pemeriksaan hasil <i>printing</i> dan/atau <i>emboss</i> diidentifikasi. 1.5 Kriteria standar pemeriksaan diidentifikasi. 1.6 Acuan standar pemeriksaan diidentifikasi. 1.7 Prosedur pemeriksaan diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi. 1.9 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Memastikan kualitas hasil <i>printing</i> dan/atau <i>emboss</i>	2.1 Warna material dipastikan sesuai acuan standar. 2.2 Warna <i>printing</i> dan bentuk <i>emboss</i> dipastikan sesuai acuan standar. 2.3 Jenis cat dan matras <i>emboss</i> dipastikan sesuai standar. 2.4 Kerapihan dan kebersihan hasil <i>printing</i> dan/atau <i>emboss</i> dipastikan sesuai standar. 2.5 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan hasil *printing* dan/atau *emboss* dan memastikan kualitas hasil *printing* dan/atau *emboss* dalam lingkup memeriksa hasil *printing* dan/atau *emboss*.

- 1.2 Produk *printing* dan/atau *emboss* mencakup dan tidak terbatas pada komponen *upper*, *bottom*, dan produk jadi alas kaki.
- 1.3 Material mencakup dan tidak terbatas pada kulit dan non kulit yang akan di *printing* dan/atau *emboss*.
- 1.4 Alat ukur pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada penggaris dan *pattern*.
- 1.5 Kriteria standar mencakup dan tidak terbatas pada pemeriksaan ketajaman warna, jenis cat, akurasi posisi hasil *printing* dan/atau *emboss*, dan matras *emboss*.
- 1.6 Acuan standar mencakup spesifikasi petunjuk produksi, spesifikasi material, konfirmasi sampel, visual standar.
- 1.7 Warna *printing* dan bentuk *emboss* mencakup dan tidak terbatas hanya pada ketajaman warna, ketajaman *emboss*, tingkat kekeringan cat, dan kekuatan lengket cat.
- 1.8 Kerapihan dan kebersihan hasil *printing* dan/atau *emboss* mencakup dan tidak terbatas pada pemeriksaan bercak cat, lem, *marking* dan minyak.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Penggaris

2.1.2 *Pattern*

2.1.3 Lampu

2.1.4 Acuan standar (spesifikasi petunjuk produksi, spesifikasi material, konfirmasi sampel, visual standar)

2.1.5 Alat penanda (misal: stiker)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Wadah/tempat (keranjang dan rak)

2.2.2 Format laporan

2.2.3 Alat tulis

2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis cat
 - 3.1.2 Jenis matras *emboss*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan hasil *printing* dan/atau *emboss* sesuai acuan standar

KODE UNIT : C.15ALK05.006.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Hasil Jahitan *Upper* Alas Kaki

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil jahitan *upper* alas kaki.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil jahitan	1.1 Produk <i>upper</i> alas kaki diidentifikasi. 1.2 Komponen <i>upper</i> alas kaki diidentifikasi. 1.3 <i>Sizing</i> dan kode ukuran diidentifikasi. 1.4 Material <i>upper</i> diidentifikasi. 1.5 Alat ukur pemeriksaan hasil jahitan diidentifikasi. 1.6 Kriteria standar dan acuan standar pemeriksaan diidentifikasi. 1.7 Prosedur pemeriksaan diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi. 1.9 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Memastikan kualitas <i>upper</i> alas kaki	2.1 Warna <i>upper</i> alas kaki dipastikan sesuai standar. 2.2 Bagian-bagian <i>upper</i> , <i>size</i> dan aksesoris <i>upper</i> dipastikan sesuai standar. 2.3 Benang dan hasil jahitan dipastikan sesuai standar. 2.4 Kekuatan hasil <i>upper</i> dipastikan sesuai standar. 2.5 <i>Clean</i> (kebersihan) <i>upper</i> dipastikan sesuai standar. 2.6 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan hasil jahitan dan memastikan kualitas *upper* alas kaki dalam lingkup memeriksa hasil jahitan *upper* alas kaki.

- 1.2 Komponen *upper* alas kaki mencakup *upper* sepatu dan *upper* sandal.
- 1.3 Komponen *upper* sepatu dan sandal dapat terdiri dari *toe cap/vamp*, *quarter*, dan *back counter*.
- 1.4 Material *upper* mencakup dan tidak terbatas pada kulit, non kulit, benang (ukuran dan tipe), dan aksesoris.
- 1.5 Alat ukur mencakup dan tidak terbatas pada *dial calliper*, *thickness gauge*, penggaris, dan *pattern*.
- 1.6 Kriteria standar mencakup dan tidak terbatas pada pemeriksaan ukuran benang, warna benang, langkah jahitan, *stitching edge* (jarak tepi jahitan), *underlay-overlay*, kerapihan jahitan, pemasangan aksesoris, *tread end* (sisa benang), *triming lining*, *marking* (mal), tipe jarum, dan patahan jarum.
- 1.7 Acuan standar mencakup spesifikasi petunjuk produksi, spesifikasi material, konfirmasi sampel, visual standar.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Dial calliper*

2.1.2 *Thickness gauge*

2.1.3 Penggaris

2.1.4 *Pattern*

2.1.5 Lampu

2.1.6 Acuan standar (spesifikasi petunjuk produksi, spesifikasi material, konfirmasi sampel, visual standar)

2.1.7 Penanda (misal: stiker)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Upper* alas kaki

2.2.2 Wadah/tempat (keranjang, rak)

2.2.3 Tali

2.2.4 Alat tulis

2.2.5 Format laporan

2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Ukuran dan tipe jarum
 - 3.1.2 Alur proses pembuatan alas kaki
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *calliper*
 - 3.2.2 Menggunakan *thickness gauge*
 - 3.2.3 Berkomunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan susunan bagian-bagian *upper*, *size* dan aksesori *upper* sesuai standar

5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan benang dan hasil jahitan sesuai standar

KODE UNIT : C.15ALK05.007.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Hasil Rajutan

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil rajutan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil rajutan	1.1 Hasil rajutan diidentifikasi. 1.2 Kriteria standar pemeriksaan rajutan diidentifikasi. 1.3 Acuan standar pemeriksaan rajutan diidentifikasi. 1.4 Format laporan diidentifikasi. 1.5 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Memastikan kualitas hasil rajutan	2.1 Pemeriksaan kualitas hasil rajutan dipastikan sesuai dengan acuan standar. 2.2 Ketidaksesuaian hasil pemeriksaan rajut dikoreksi sesuai prosedur. 2.3 Hasil pemeriksaan rajutan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan hasil rajutan yang akan diperiksa dan memastikan kualitas hasil rajutan dalam lingkup memeriksa hasil rajutan.
- 1.2 Hasil rajutan mencakup dan tidak terbatas pada jenis (komponen dan *upper* jadi), desain, material, dan warna.
- 1.3 Acuan standar mencakup dan tidak terbatas pada *colour swatch*, konfirmasi sampel, dan spesifikasi.
- 1.4 Ketidaksesuaian mencakup dan tidak terbatas pada hasil rajutan yang diterima, di-*repair*/diperbaiki, dan di-*reject*/ditolak.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Lampu

2.1.2 Acuan standar (*colour swatch*, konfirmasi sampel, spesifikasi material)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Bahan hasil rajutan

2.2.2 Format laporan

2.2.3 Alat tulis

2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Ukuran dan tipe jarum
 - 3.1.2 Proses pembuatan sepatu
 - 3.1.3 *Product knowlegde*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Alur proses jahit rajutan
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa kualitas hasil rajutan sesuai dengan acuan standar

KODE UNIT : C.15ALK05.008.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Hasil *Bottom*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil *bottom*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil <i>bottom</i>	1.1 Hasil <i>bottom</i> diidentifikasi. 1.2 Kriteria standar pemeriksaan <i>bottom</i> diidentifikasi. 1.3 Acuan standar pemeriksaan <i>bottom</i> diidentifikasi. 1.4 Spesifikasi hasil <i>bottom</i> diidentifikasi. 1.5 Alat ukur diidentifikasi. 1.6 Format laporan diidentifikasi. 1.7 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Memastikan kualitas hasil <i>bottom</i>	2.1 Pemeriksaan hasil <i>bottom</i> dipastikan sesuai dengan kriteria standar dan acuan standar. 2.2 Pemeriksaan hasil <i>bottom</i> dipastikan sesuai dengan spesifikasi. 2.3 Ketidaksesuaian hasil pemeriksaan <i>bottom</i> dikoreksi sesuai prosedur. 2.4 Hasil pemeriksaan hasil <i>bottom</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan hasil *bottom* yang akan diperiksa dan memastikan kualitas hasil *bottom* dalam lingkup memeriksa hasil *bottom*.
- 1.2 Hasil *bottom* mencakup dan tidak terbatas pada *insole*, *midsole*, *outsole*, *cover heel*, *binding cover*, *heel*, dan *top piece*.
- 1.3 Kriteria standar mencakup dan tidak terbatas pada warna, kekuatan lem, *roughing*, *size*, pasangan, kebersihan, dan kerapihan sambungan.

- 1.4 Acuan standar mencakup dan tidak terbatas pada *colour swatch*, konfirmasi sampel, dan spesifikasi *bottom*.
 - 1.5 Spesifikasi hasil *bottom* mencakup dan tidak terbatas pada *hardness*, ketahanan kikis, *flexing resistace*, dan *slip resistance*.
 - 1.6 Alat ukur mencakup dan tidak terbatas pada *hardness tester* dan *calliper*.
2. Peralatandan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Lampu
 - 2.1.2 Acuan standar (*colour swatch*, konfirmasi sampel, spesifikasi hasil *bottom*)
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Hasil *bottom*
 - 2.2.2 Format laporan
 - 2.2.3 Alat tulis
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Material *bottom*
 - 3.1.2 Model alas kaki
 - 3.1.3 Alur proses pembuatan alas kaki
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat ukur
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam pemeriksaan kualitas hasil *bottom* sesuai dengan kriteria standar dan acuan standar
 - 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam pemeriksaan kualitas hasil *bottom* sesuai dengan spesifikasi

KODE UNIT : C.15ALK05.009.1

JUDUL UNIT : **Memeriksa Hasil *Assembling***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil *assembling*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil <i>assembling</i>	1.1 Produk-produk alas kaki diidentifikasi. 1.2 Komponen <i>assembling</i> diidentifikasi. 1.3 Kriteria standar hasil <i>assembling</i> diidentifikasi. 1.4 Acuan standar pemeriksaan diidentifikasi. 1.5 Prosedur pemeriksaan diidentifikasi. 1.6 Format laporan diidentifikasi. 1.7 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Memastikan kualitas hasil <i>assembling</i>	2.1 Komponen <i>assembling</i> dipastikan sesuai standar . 2.2 Hasil <i>assembling</i> dipastikan sesuai kriteria standar dan acuan standar. 2.3 Ketidaksesuaian hasil pemeriksaan <i>assembling</i> dikoreksi sesuai prosedur 2.4 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan hasil *assembling* dan memastikan kualitas hasil *assembling* dalam lingkup memeriksa hasil *assembling*.
- 1.2 Unit kompetensi ini mencakup kegiatan *assembling* pada proses *cementing*, *injection*, dan *vulcanized*.
- 1.3 Komponen *assembling* mencakup dan tidak terbatas pada *upper*, *insole*, *midsole*, *outsole*, tamsin (*shankboard*), *toe cap*, *insert*, sliwer (*welt*), dan *foxing*.

- 1.4 Kriteria standar mencakup dan tidak terbatas pada posisi *toe centre, alignment, back height, allowance, toe spring*, kepadatan, bentuk *sole, shoelast* dan *marking* pada *upper*.
- 1.5 Acuan standar mencakup pada konfirmasi sampel.
- 1.6 Standar mencakup dan tidak terbatas pada konfirmasi sampel dan spesifikasi material.
- 1.7 Ketidaksesuaian mencakup dan tidak terbatas pada hasil *assembling* yang diterima, *di-repair/diperbaiki*, dan *di-reject/ditolak*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Penanda

2.1.2 Penggaris

2.1.3 Acuan standar (konfirmasi sampel, *spec sheet*)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Hasil *assembling*

2.2.2 Format laporan

2.2.3 Alat tulis

2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji

yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Teknik *assembling* alas kaki

3.1.2 Jenis-jenis mesin yang digunakan pada proses *assembling*

3.1.3 Jenis-jenis material komponen *assembling*

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan hasil *assembling* sesuai kriteria standar dan acuan standar

KODE UNIT : C.15ALK05.010.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Hasil *Finishing*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil *finishing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil <i>finishing</i>	1.1 Hasil <i>finishing</i> diidentifikasi. 1.2 Kriteria standar hasil pemeriksaan <i>finishing</i> diidentifikasi. 1.3 Acuan standar pemeriksaan diidentifikasi. 1.4 Prosedur pemeriksaan diidentifikasi. 1.5 Format laporan diidentifikasi. 1.6 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Memastikan kualitas hasil <i>finishing</i>	2.1 Hasil <i>finishing</i> dipastikan sesuai kriteria standar dan acuan standar. 2.2 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan hasil *finishing* dan memastikan kualitas hasil *finishing* dalam lingkup memeriksa hasil *finishing*.
- 1.2 Hasil *finishing* mencakup dan tidak terbatas pada hasil *polishing*, *trimming*, *creaming*, *brushing*, *spraying*, dan *sizing*.
- 1.3 Kriteria standar mencakup dan tidak terbatas pada bentuk/*shape*, *size* kanan dan kiri, warna, *trimming*, *polishing*, *creaming*, *brushing*, dan kebersihan.
- 1.4 Acuan standar mencakup dan tidak terbatas pada konfirmasi sampel, *colour swatch*, dan spesifikasi produk.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat penanda
- 2.1.2 Lampu
- 2.1.3 Acuan standar
- 2.1.4 Konfirmasi sampel

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Produk hasil *finishing*
- 2.2.2 Format laporan
- 2.2.3 Alat tulis
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Kualitas produk alas kaki.
 - 3.1.2 *Labelling* produk alas kaki.
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan hasil *finishing* sesuai kriteria standar dan acuan standar

KODE UNIT : C.15ALK05.011.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Hasil Akhir Produk (*Final Inspection*)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil akhir produk (*final inspection*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil akhir produk	1.1 Hasil akhir produk diidentifikasi. 1.2 Kriteria standar hasil akhir produk diidentifikasi. 1.3 Acuan standar hasil akhir produk diidentifikasi. 1.4 Packing Instruction diidentifikasi. 1.5 Format laporan diidentifikasi. 1.6 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Memastikan hasil akhir produk sesuai standar	2.1 Hasil akhir produk dipastikan sesuai kriteria standar dan acuan standar. 2.2 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan hasil akhir produk dan memastikan hasil akhir produk sesuai standar dalam lingkup memeriksa hasil akhir produk (*final inspection*).
- 1.2 Hasil akhir produk mencakup dan tidak terbatas pada sandal dan sepatu yang sudah dikemas.
- 1.3 Kriteria standar mencakup dan tidak terbatas pada *sizing, back heigh, toespring*, spesifikasi produk, dan kebersihan.
- 1.4 Acuan standar mencakup dan tidak terbatas pada spesifikasi produk dan konfirmasi sampel.
- 1.5 *Packing Instruction* mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan *barcode, stiker, packing, silica gel desiccant, assortment, dan wrapper*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat penanda

2.1.2 Konfirmasi sampel

2.1.3 *Packing instruction*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Meja dan lampu

2.2.2 Format laporan

2.2.3 Alat tulis

2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): Masker, sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Kualitas alas kaki
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan hasil akhir produk sesuai dengan kriteria dan acuan standar

KODE UNIT : C.15ALK05.012.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Impact Tester*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *impact tester*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>impact tester</i>	<p>1.1 Tipe komponen <i>toe cap</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 <i>Oil clay</i> dan penggunaannya diidentifikasi.</p> <p>1.3 Fungsi, jenis, dan cara kerja mesin <i>impact tester</i> diidentifikasi.</p> <p>1.4 Bagian-bagian mesin <i>impact tester</i> diidentifikasi.</p> <p>1.5 Kriteria parameter mesin <i>impact tester</i> diidentifikasi.</p> <p>1.6 Metode uji diidentifikasi.</p> <p>1.7 Format laporan diidentifikasi.</p> <p>1.8 <i>Oil clay</i> disiapkan sesuai metode uji.</p> <p>1.9 Spesimen uji disiapkan sesuai metode uji.</p> <p>1.10 Spesimen uji diposisikan sesuai metode uji.</p> <p>1.11 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.</p>
2. Melakukan pengujian	<p>2.1 Beban dan ketinggian <i>impact test</i> di-<i>setting</i> sesuai metode uji.</p> <p>2.2 <i>Impact test</i> dilakukan sesuai metode uji.</p> <p>2.3 Hasil <i>impact test</i> diukur sesuai metode uji.</p> <p>2.4 Hasil pengukuran dilaporkan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *impact tester* dan menguji spesimen *toe cap* dalam lingkup mengoperasikan mesin *impact tester*.

1.2 Tipe komponen *toe cap* mencakup dan tidak terbatas pada logam (baja dan aluminium) dan non logam (komposit plastik).

- 1.3 Kriteria parameter mesin mencakup dan tidak terbatas pada beban *mandrill*, tekanan angin minimal, dan sudut *mandrill*.
- 1.4 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada tahapan pengoperasian mesin, pengukuran, dan *visual checking*.
- 1.5 Spesimen uji mencakup dan tidak terbatas pada spesimen uji dari potongan sepatu pengaman, potongan sepatu pelindung, *toe cap*.
- 1.6 Hasil *impact test* mencakup dan tidak terbatas pada keretakan *toe cap* dan ketebalan terendah *oil clay* hasil *impact*/tumbukan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *impact tester*
- 2.1.2 *Thickness/substance gauge*
- 2.1.3 *Dial gauge*
- 2.1.4 Alat ukur panjang
- 2.1.5 Cetakan *oil clay*
- 2.1.6 *Cutter*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Bahan uji (sepatu pengaman dan/atau *toe cap*)
- 2.2.2 *Oil clay*
- 2.2.3 *Tools kit*
- 2.2.4 Alat tulis
- 2.2.5 Format laporan
- 2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD): jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Fungsi *toe cap*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *thickness/substance gauge*
 - 3.2.2 Menggunakan *dial gauge*

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dalam memposisikan spesimen uji sesuai metode uji
 - 5.2 Ketelitian dalam melakukan *setting* beban dan ketinggian *impact test* sesuai metode uji

5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam mengukur hasil *impact test* sesuai metode uji

KODE UNIT : C.15ALK05.013.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Uji Ketahanan Terhadap Kompresi (*Compression Test*)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan dalam mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap kompresi (*compression test*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin uji ketahanan terhadap kompresi (<i>compression test</i>)	<p>1.1 Pelindung jari kaki (<i>toe cap</i>) diidentifikasi.</p> <p>1.2 Bahan pembuat pelindung jari kaki (<i>toe cap</i>) diidentifikasi.</p> <p>1.3 Mesin uji ketahanan terhadap kompresi diidentifikasi.</p> <p>1.4 Metode uji ketahanan terhadap kompresi diidentifikasi.</p> <p>1.5 Format laporan diidentifikasi.</p> <p>1.6 Spesimen uji ketahanan terhadap kompresi dibuat sesuai metode uji.</p> <p>1.7 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.</p>
2. Melakukan pengujian	<p>2.1 Nilai gaya kompresi diatur sesuai metode uji.</p> <p>2.2 Spesimen uji dan <i>oil clay</i> diposisikan pada mesin uji ketahanan terhadap kompresi sesuai metode uji.</p> <p>2.3 Spesimen uji diuji sesuai metode uji.</p> <p>2.4 Ketebalan terendah <i>oil clay</i> hasil pengujian diukur sesuai dengan metode uji.</p> <p>2.5 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin, menguji spesimen, dan melakukan pengukuran hasil uji

dalam lingkup mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap kompresi (*compression test*).

- 1.2 Pelindung jari kaki (*toe cap*) adalah salah satu komponen alas kaki (*footwear*) yang berguna untuk melindungi penggunanya dari kemungkinan timbulnya cedera jari kaki akibat *impact* dan kompresi.
- 1.3 Bahan pembuat pelindung jari kaki (*toe cap*) mencakup dan tidak terbatas pada logam (besi dan aluminium) dan non logam (komposit plastik).
- 1.4 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen, prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, serta prosedur analisis dan pelaporan hasil uji.
- 1.5 Spesimen uji mencakup dan tidak terbatas pada spesimen uji dari potongan sepatu pengaman, potongan sepatu pelindung dan *toe cap*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin uji ketahanan terhadap kompresi (*compression resistance testing machine*)

2.1.2 *Dial gauge*

2.1.3 Format hasil uji ketahanan terhadap kompresi

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Sepatu pengaman dan/atau *toe cap*

2.2.2 *Oil clay*

2.2.3 Metode uji

2.2.4 Format laporan

2.2.5 Alat tulis

2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Konstruksi sepatu pengaman
 - 3.1.2 Bahan baku *toe cap*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menentukan nilai gaya kompresi pada mesin uji ketahanan terhadap kompresi sesuai metode uji
- 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam mengukur ketebalan minimal *oil clay* hasil pengujian

KODE UNIT : C.15ALK05.014.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Electric Shock Resistance* (ESR)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *Electric Shock Resistance* (ESR).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin ESR	1.1 Tipe sampel diidentifikasi. 1.2 Mesin dan perangkatnya diidentifikasi. 1.3 <i>Tools</i> dan penggunaannya diidentifikasi. 1.4 Prosedur pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.5 Metode uji diidentifikasi. 1.6 Prosedur penghitungan tingkat presisi dan akurasi diidentifikasi. 1.7 Format laporan diidentifikasi. 1.8 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur. 1.9 Mesin dan perangkatnya di- <i>setting</i> sesuai metode uji. 1.10 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Menyiapkan spesimen uji ESR	2.1 Jenis spesimen uji diidentifikasi. 2.2 Spesimen uji dikondisikan sesuai prosedur.
3. Melakukan pengujian	3.1 Kondisi ruangan pengujian dipastikan sesuai prosedur. 3.2 Spesimen uji diletakkan sesuai metode uji. 3.3 Kondisi pengujian dipastikan sesuai dengan metode uji. 3.4 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin ESR, menyiapkan spesimen uji dan melakukan pengujian dalam lingkup mengoperasikan mesin *Electric Shock Resistance* (ESR).
- 1.2 Tipe sampel mencakup dan tidak terbatas pada *raw* material, komponen, dan barang jadi.
- 1.3 Mesin dan perangkat mesin mencakup dan tidak terbatas pada rantai arus listrik, lampu, dan bola metal diameter 5 mm.
- 1.4 Format laporan mencakup dan tidak terbatas pada persyaratan mutu yang ditentukan.
- 1.5 Jenis spesimen uji mencakup dan tidak terbatas pada spesimen uji kondisi kering dan/atau kondisi basah.
- 1.6 Kondisi pengujian mencakup dan tidak terbatas pada kondisi mesin, kondisi spesimen uji, dan nilai parameter uji.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin ESR
- 2.1.2 Bola metal diameter 5 mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Spesimen uji
- 2.2.2 Alat tulis
- 2.2.3 *Cutter*
- 2.2.4 *Tools kit*
- 2.2.5 Format laporan
- 2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium, sepatu ESR

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Resistensi listrik
 - 3.1.2 Konstruksi alas kaki
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengkondisikan spesimen uji sesuai prosedur
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam meletakkan spesimen uji sesuai metode uji

KODE UNIT : C.15ALK05.015.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin ESD (*Electric Static Desipative*)/Anti Statik

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *Electric Static Desipative* (ESD).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin ESD	1.1 Metode uji diidentifikasi. 1.2 Mesin dan perangnya diidentifikasi. 1.3 Prosedur pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.4 Format laporan diidentifikasi. 1.5 Bagian mesin dan parameter disiapkan sesuai metode uji. 1.6 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Menyiapkan spesimen uji ESD	2.1 Spesimen uji diidentifikasi. 2.2 Spesimen uji dikondisikan sesuai prosedur.
3. Melakukan pengujian ESD	3.1 Kondisi ruangan uji dipastikan sesuai prosedur. 3.2 Spesimen uji diletakkan sesuai metode uji. 3.3 Kondisi pengujian dipastikan sesuai metode uji. 3.4 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin ESD, menyiapkan spesimen uji ESD dan melakukan pengujian ESD dalam lingkup mengoperasikan mesin *Electric Static Desipative* (ESD).
- 1.2 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada ruang lingkup, kondisi ruangan, spesimen dan satuan.

- 1.3 Spesimen uji mencakup dan tidak terbatas pada *raw material*, komponen, dan barang jadi.
 - 1.4 Format laporan mencakup dan tidak terbatas pada persyaratan mutu yang ditentukan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin ESD
 - 2.1.2 Bola metal 5 mm
 - 2.1.3 Plat tembaga
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Spesimen uji
 - 2.2.2 *Cutter*
 - 2.2.3 Format laporan
 - 2.2.4 Alat tulis
 - 2.2.5 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Konstruksi alas kaki
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengkondisikan spesimen uji sesuai metode uji
 - 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam meletakkan spesimen uji sesuai metode uji

KODE UNIT : C.15ALK05.016.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Bally Flexing*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *bally flexing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>bally flexing</i>	1.1 Tipe bahan <i>upper</i> diidentifikasi. 1.2 Metode uji diidentifikasi. 1.3 Fungsi, jenis, dan cara kerja mesin <i>bally flexing</i> diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis kerusakan dari hasil uji <i>bally flexing</i> diidentifikasi. 1.5 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur. 1.6 Arah serat bahan diidentifikasi. 1.7 Format laporan diidentifikasi. 1.8 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Menyiapkan spesimen uji	2.1 Sampel dipotong sesuai metode uji. 2.2 Spesimen dikondisikan berdasarkan metode uji.
3. Melakukan pengujian	3.1 Kondisi ruangan pengujian dipastikan sesuai prosedur. 3.2 Spesimen dipasang pada mesin sesuai prosedur. 3.3 Jumlah tekukan di- <i>setting</i> sesuai metode uji. 3.4 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *bally flexing*, menyiapkan spesimen uji dan melakukan pengujian dalam lingkup mengoperasikan mesin *bally flexing*.
- 1.2 Tipe bahan *upper* mencakup dan tidak terbatas pada kulit, kain terlapis, dan tekstil.

- 1.3 Format laporan mencakup persyaratan mutu yang ditentukan, jumlah tekukan dan arah serat.
- 1.4 Sampel mencakup dan tidak terbatas pada produk jadi alas kaki dan material *upper*.
- 1.5 Spesimen merupakan sampel yang telah dipotong sesuai ukuran dan arah serat bahan berdasarkan metode uji.
- 1.6 Hasil pengujian mencakup dan tidak terbatas pada kerusakan dari hasil pengamatan visual, tingkat kerusakan, dan kedalaman kerusakan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *bally flexing*
- 2.1.2 *Cuttingdies/Press knife*
- 2.1.3 *Cutter*
- 2.1.4 *Calliper*
- 2.1.5 Kaca pembesar 10x

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Bahan uji
- 2.2.2 Alat tulis
- 2.2.3 Format laporan
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis-jenis bahan *upper* dan lapisannya
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat ukur

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mengkondisikan spesimen berdasarkan metode uji

KODE UNIT : C15ALK05.017.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Uji Ketahanan Terhadap Pembungkungan (*Vamp Flexing*)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan dalam mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap pembungkungan (*vamp flexing*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin	1.1 Arah serat bahan diidentifikasi. 1.2 Mesin uji diidentifikasi. 1.3 Metode uji diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis kerusakan hasil uji <i>vamp flexing</i> diidentifikasi. 1.5 Air distilasi/demineralisasi diidentifikasi. 1.6 Format laporan diidentifikasi. 1.7 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Menyiapkan spesimen uji	2.1 Sampel dipotong sesuai metode uji. 2.2 Spesimen uji dikondisikan sesuai prosedur.
3. Melakukan pengujian	3.1 Spesimen dipasang pada mesin sesuai metode uji. 3.2 Air distilasi/ demineralisasi ditambahkan di atas permukaan spesimen (khusus pengujian basah). 3.3 Jumlah tekukan di- <i>setting</i> sesuai metode uji. 3.4 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mempersiapkan pengoperasian mesin uji ketahanan terhadap pembungkungan, melakukan pengoperasian mesin uji ketahanan terhadap pembungkungan dan melakukan perhitungan dan pelaporan volume spesimen terabrasi

uji ketahanan terhadap pembengkungan dalam lingkup mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap pembengkungan.

- 1.2 Mesin uji yang digunakan pada pengujian ketahanan terhadap pembengkungan ini adalah *vamp flex testing meter*.
- 1.3 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen, prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, serta prosedur analisis, dan pelaporan hasil uji.
- 1.4 Hasil pengujian mencakup dan tidak terbatas pada kerusakan dari hasil pengamatan visual, tingkat kerusakan, dan kedalaman kerusakan.
- 1.5 Sampel mencakup dan tidak terbatas pada produk jadi alas kaki dan material *upper*.
- 1.6 Spesimen merupakan sampel yang telah dipotong sesuai ukuran dan arah serat bahan berdasarkan metode uji.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin uji ketahanan terhadap pembengkungan (*vamp flex testing machine*)
- 2.1.2 Kaca pembesar (*magnifying glass*)
- 2.1.3 *Cutting dies/cutter*
- 2.1.4 Air distilasi/ demineralisasi

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Sampel uji
- 2.2.2 Format laporan
- 2.2.3 Alat tulis
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Bahan baku *upper*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengkondisikan sampel sesuai metode uji
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam melaporkan hasil pengujian sesuai prosedur

KODE UNIT : C.15ALK05.018.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan *Universal Testing Machine* (UTM)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam melakukan pengoperasian *Universal Testing Machine* (UTM).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian <i>Universal Testing Machine</i> (UTM)	1.1 Jenis-jenis uji diidentifikasi. 1.2 Macam-macam metode uji berdasarkan jenis uji diidentifikasi. 1.3 Spesifikasi mesin diidentifikasi. 1.4 Bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.5 Prosedur pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.6 Jenis spesimen uji diidentifikasi. 1.7 <i>Tools</i> dan penggunaannya diidentifikasi. 1.8 Prosedur penghitungan tingkat presisi dan akurasi diidentifikasi. 1.9 Format laporan diidentifikasi. 1.10 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur. 1.11 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Menyiapkan spesimen uji	2.1 Sampel dipotong sesuai prosedur. 2.2 Spesimen uji dikondisikan sesuai prosedur.
3. Melakukan pengujian	3.1 Kondisi ruangan pengujian dipastikan sesuai prosedur. 3.2 Bagian mesin dan parameter mesin di- <i>setting</i> sesuai prosedur. 3.3 Spesimen diposisikan sesuai metode uji. 3.4 Tingkat presisi dan akurasi hasil pengujian dihitung sesuai prosedur. 3.5 Hasil uji dibandingkan dengan persyaratan mutu. 3.6 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian *Universal Testing Machine* (UTM), menyiapkan spesimen uji, melakukan pengujian dalam lingkup melakukan pengoperasian *Universal Testing Machine* (UTM).
- 1.2 Jenis-jenis uji mencakup dan tidak terbatas pada kuat tarik, kuat sobek, kuat rekat, perpanjangan putus, modulus, *breaking strength*.
- 1.3 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada ruang lingkup, kondisi ruangan, bentuk spesimen, dan satuan.
- 1.4 Jenis spesimen uji mencakup dan tidak terbatas *raw material*, komponen, dan produk jadi.
- 1.5 Format laporan mencakup dan tidak terbatas persyaratan mutu yang ditentukan.
- 1.6 Spesimen uji merupakan sampel yang sudah dipotong sesuai metode uji.
- 1.7 Bagian mesin mencakup dan tidak terbatas pada pemegang spesimen dan *extensometer*.
- 1.8 Parameter mesin mencakup dan tidak terbatas pada jarak awal, satuan, dan laju penarikan.

2. Peralatandan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 *Universal Testing Machine* (UTM)
- 2.1.2 *Tools*
- 2.1.3 *Calliper*
- 2.1.4 *Thickness gauge*
- 2.1.5 *Cutting Dies/press knife*
- 2.1.6 *Cutter*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Sampel uji
- 2.2.2 Alat hitung
- 2.2.3 Alat tulis
- 2.2.4 Format laporan

2.2.5 Alat Pelindung Diri (APD): jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dimensi dan konversi

3.1.2 *Stress-strain diagram* (diagram tegangan renggangan)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat ukur

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam memotong sampel berdasarkan metode uji

5.2 Ketelitian dalam menghitung tingkat presisi dan akurasi hasil pengujian sesuai prosedur

KODE UNIT : C.15ALK05.019.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Rub Fastness Tester*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *rub fastness tester*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>rub fastness tester</i>	1.1 Tipe bahan <i>upper</i> diidentifikasi. 1.2 Tingkat perubahan dan perpindahan warna diidentifikasi. 1.3 Metode uji diidentifikasi. 1.4 Fungsi, jenis, dan cara kerja mesin <i>rub fastness</i> diidentifikasi. 1.5 Prosedur pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.6 Format laporan diidentifikasi. 1.7 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur. 1.8 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Menyiapkan spesimen uji	2.1 Sampel dipotong sesuai metode uji. 2.2 Spesimen dikondisikan berdasarkan metode uji.
3. Melakukan pengujian	3.1 Kondisi ruangan pengujian dipastikan sesuai metode uji. 3.2 Spesimen dipasang sesuai metode uji. 3.3 Hasil uji dibandingkan dengan <i>greyscale</i> . 3.4 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *rub fastness tester*, menyiapkan spesimen uji dan melakukan pengujian dalam lingkup mengoperasikan mesin *rub fastness tester*.
- 1.2 Tipe bahan *upper* mencakup dan tidak terbatas pada kulit, kain berlapis dan tekstil.
- 1.3 Format laporan mencakup persyaratan mutu yang ditentukan.

- 1.4 Hasil uji mencakup dan tidak terbatas pada pengamatan visual, perubahan warna dan perpindahan warna.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *rub fastness*
 - 2.1.2 *Cutting dies/ press knife*
 - 2.1.3 *Cutter*
 - 2.1.4 *Greyscale*
 - 2.1.5 *Light box colour assesment*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Sampel uji
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Format laporan
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): jas laboratorium
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis-jenis bahan *upper* dan lapisannya
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melihat perbedaan/perubahan warna dengan skala *grey scale*
4. Sikapkerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam memotong sampel berdasarkan metode uji
 - 5.2 Ketelitian dalam membandingkan hasil uji dengan *grey scale*

KODE UNIT : C.15ALK05.020.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Crockmeter (Uji Ketahananlunturan Warna Terhadap Penggosokan)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan dalam mengoperasikan mesin uji *crockmeter*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin uji <i>crockmeter</i>	1.1 Jenis, fungsi, dan cara kerja mesin uji diidentifikasi. 1.2 Metode uji diidentifikasi. 1.3 Format data hasil uji diidentifikasi. 1.4 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur. 1.5 Sampel dikondisikan sesuai prosedur. 1.6 Spesimen uji dibuat sesuai metode uji. 1.7 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin uji <i>crockmeter</i>	2.1 Parameter uji ditentukan sesuai metode uji. 2.2 Spesimen diletakkan pada mesin uji sesuai metode uji. 2.3 Spesimen diujikan pada mesin uji sesuai metode uji.
3. Melakukan analisis hasil uji	3.1 Masing-masing spesimen hasil uji dinilai sesuai dengan metode uji. 3.2 Seluruh spesimen hasil uji dianalisis sesuai dengan metode uji. 3.3 Hasil uji dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin uji *crockmeter*, mengendalikan pengoperasian mesin uji *crockmeter*, dan melakukan analisis hasil uji dalam lingkup mengoperasikan mesin *crockmeter*.

1.2 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen,

prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, serta prosedur analisis dan pelaporan hasil uji. Untuk nilai parameter uji, dapat mempertimbangkan juga permintaan khusus dari *customer*.

- 1.3 Spesimen mencakup dan tidak terbatas pada spesimen kulit dan kain katun putih penggosok (*white cotton rubbing cloth*).
- 1.4 Parameter uji ditentukan, pada mesin uji jenis otomatis mencakup penyetelan parameter pada mesin.
- 1.5 Spesimen diujikan, mencakup pengujian basah dan pengujian kering. Untuk pengujian basah, spesimen dibasahi dengan air distilasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *crockmeter*
- 2.1.2 Pisau tekan (*press knife*)
- 2.1.3 Spesimen kain katun putih penggosok (*white cotton rubbing cloth*)
- 2.1.4 *Grey scale*
- 2.1.5 Mesin *light box color assessment*
- 2.1.6 Air distilasi (*distilled water*)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Spesimen uji
- 2.2.2 *Cutter*
- 2.2.3 *Tool kit*
- 2.2.4 Format data hasil uji
- 2.2.5 Alat tulis
- 2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Bahan baku *upper*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menganalisis seluruh spesimen hasil uji sesuai metode uji

KODE UNIT : C.15ALK05.021.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Lastometer* (Uji Ketahanan terhadap *Lasting*)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan dalam mengoperasikan mesin *lastometer* (uji ketahanan terhadap *lasting*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. <i>Menyiapkan pengoperasian mesin lastometer</i>	1.1 Jenis, fungsi, dan cara kerja mesin lastometer diidentifikasi. 1.2 Metode uji <i>lasting</i> diidentifikasi. 1.3 Format data hasil uji diidentifikasi. 1.4 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur. 1.5 Sampel dikondisikan sesuai prosedur 1.6 Spesimen uji dibuat sesuai metode uji. 1.7 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>lastometer</i>	2.1 Parameter uji ditentukan sesuai metode uji. 2.2 Spesimen diletakkan pada mesin <i>lastometer</i> sesuai metode uji. 2.3 Spesimen diujikan pada mesin <i>lastometer</i> sesuai metode uji.
3. Melakukan analisis uji <i>lastometer</i>	3.1 Seluruh spesimen hasil uji dianalisis gaya dan ketinggian plunger pada retakan pertama dan retakan maksimum sesuai metode uji. 3.2 Hasil uji dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *lastometer*, mengendalikan pengoperasian mesin *lastometer*, dan melakukan analisis uji *lastometer* dalam lingkup mengoperasikan mesin *lastometer*.

- 1.2 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen, prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, serta prosedur analisis dan pelaporan hasil uji.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *lastometer*
 - 2.1.2 Pisau tekan (*press knife*)
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Spesimen bahan *upper*
 - 2.2.2 Formatdata hasil uji
 - 2.2.3 Alat tulis
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Bahan *upper*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menganalisis gaya dan ketinggian *plunger* pada saat retakan awal dan retakan maksimum sesuai metode uji

KODE UNIT : C15ALK05.022.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Martindale* (Uji Ketahanan Terhadap Abrasi)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan dalam mengoperasikan mesin *Martindale* (uji ketahanan terhadap abrasi).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>Martindale</i>	<ul style="list-style-type: none">1.1 Jenis, fungsi, dan cara kerja mesin uji ketahanan terhadap abrasi <i>Martindale</i> diidentifikasi.1.2 Jenis dan fungsi <i>felt</i> diidentifikasi.1.3 Metode uji ketahanan terhadap abrasi <i>Martindale</i> diidentifikasi.1.4 Klasifikasi tingkat kerusakan diidentifikasi.1.5 Standar acuan perbandingan warna diidentifikasi.1.6 Format data hasil uji diidentifikasi.1.7 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur.1.8 Sampel dikondisikan sesuai prosedur.1.9 Spesimen uji ketahanan terhadap abrasi <i>Martindale</i> dibuat sesuai metode uji.1.10 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>Martindale</i>	<ul style="list-style-type: none">2.1 Parameter uji ditentukan sesuai metode uji.2.2 Spesimen diletakkan pada mesin <i>Martindale</i> sesuai metode uji.2.3 <i>Felt</i> dipasang sesuai prosedur.2.4 Spesimen diujikan pada mesin <i>Martindale</i> sesuai metode uji.
3. Melakukan analisis hasil uji	<ul style="list-style-type: none">3.1 Masing-masing spesimen hasil uji diperiksa kerusakan sesuai metode uji berdasarkan klasifikasi tingkat kerusakan.3.2 Masing-masing spesimen hasil uji diperiksa perubahan warnanya sesuai metode uji berdasarkan acuan <i>greyscale</i>.3.3 Hasil uji dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *Martindale*, mengendalikan pengoperasian mesin *Martindale*, dan melakukan analisis hasil uji dalam lingkup mengoperasikan mesin *Martindale*.
- 1.2 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen, prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, kriteria dan parameter uji, serta prosedur analisis dan pelaporan hasil uji. Untuk nilai parameter uji, dapat mempertimbangkan juga permintaan khusus dari *customer*.
- 1.3 Standar acuan mencakup dan tidak terbatas pada *greyscale*.
- 1.4 Pengujian mencakup pengujian basah dan pengujian kering. Untuk pengujian basah, spesimen dibasahi dengan air distilasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *Martindale*
- 2.1.2 *Cutting dies*
- 2.1.3 *Cutter*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Spesimen uji
- 2.2.2 *Tool kit*
- 2.2.3 Format data hasil uji
- 2.2.4 Alat tulis
- 2.2.5 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

- 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Bahan baku *upper*

3.1.2 Bahan baku *lining*

3.2 Keterampilan

3.2.1 (Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Masing-masing spesimen hasil uji diperiksa kerusakan sesuai metode uji berdasarkan klasifikasi tingkat kerusakan
- 5.2 Masing-masing spesimen hasil uji diperiksa perubahan warnanya sesuai metode uji berdasarkan acuan *greyscale*

KODE UNIT : C.15ALK05.023.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Ross Flexing (Uji Ketahanan terhadap Pembengkung)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *Ross Flexing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>ross flexing</i>	1.1 Tipe bahan sol diidentifikasi. 1.2 Metode uji diidentifikasi. 1.3 Fungsi, jenis, dan cara kerja mesin <i>ross flexing</i> diidentifikasi. 1.4 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur. 1.5 Format data hasil uji diidentifikasi 1.6 Sampel dikondisikan sesuai prosedur. 1.7 Spesimen dibuat berdasarkan metode uji. 1.8 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Mengendalikan operasi mesin <i>ross flexing</i>	2.1 Panjang tusukan awal pada spesimen diukur sesuai prosedur. 2.2 Spesimen diposisikan sesuai prosedur. 2.3 Parameter di- <i>setting</i> sesuai metode uji. 2.4 Spesimen diujikan pada mesin <i>Ross Flexing</i> sesuai metode uji.
3. Melakukan analisis hasil uji	3.1 Panjang tusukan akhir pada masing-masing spesimen dianalisis sesuai prosedur. 3.2 Hasil uji dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *ross flexing*, mengendalikan operasi mesin *ross flexing*, dan melakukan analisis hasil uji dalam lingkup mengoperasikan mesin *ross flexing*.

1.2 Tipe bahan sol mencakup dan tidak terbatas pada sol jadi dan bahan sol lembaran.

- 1.3 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen, prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, kriteria dan parameter uji, serta prosedur analisis dan pelaporan hasil uji. Untuk nilai parameter uji, dapat mempertimbangkan juga permintaan khusus dari *customer*.
- 1.4 Format data hasil uji mencakup persyaratan mutu yang ditentukan.
- 1.5 Pembuatan spesimen dilakukan dengan cara memotong sampel dengan bentuk persegi panjang kemudian ditusuk dengan pisau *chisel*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin uji *ross flexing*
- 2.1.2 *Cutting dies / Press knife*
- 2.1.3 *Cutter*
- 2.1.4 *Caliper*
- 2.1.5 *Chisel*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Bahan uji
- 2.2.2 Alat tulis
- 2.2.3 Format data hasil uji
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Posisi garis *joint*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat ukur

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menganalisis panjang tusukan akhir pada spesimen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.15ALK05.024.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Whole Shoe Flexing*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *whole shoe flexing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>whole shoe flexing</i>	1.1 Tipe alas kaki diidentifikasi. 1.2 Metode uji diidentifikasi. 1.3 Fungsi, jenis, dan cara kerja mesin <i>whole shoe flexing</i> diidentifikasi. 1.4 Klasifikasi tingkat kerusakan diidentifikasi. 1.5 Format data hasil uji diidentifikasi. 1.6 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur. 1.7 Sampel dikondisikan sesuai prosedur. 1.8 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Mengendalikan operasi mesin <i>whole shoe flexing</i>	2.1 Parameter di- <i>setting</i> sesuai metode uji. 2.2 Spesimen dipasang sesuai prosedur. 2.3 Spesimen diujikan pada mesin sesuai metode uji.
3. Melakukan analisis hasil uji	3.1 Masing-masing spesimen hasil uji dianalisis kerusakannya sesuai metode uji. 3.2 Hasil uji dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *whole shoe flexing*, mengendalikan operasi mesin *whole shoe flexing*, dan melakukan analisis hasil uji dalam lingkup mengoperasikan mesin *whole shoe flexing*.

1.2 Tipe alas kaki mencakup dan tidak terbatas pada sepatu pengaman, olah raga, sekolah, kasual, musim dingin, *men's town*, *women's town*, *fashion*, *infants*, dan *indoor*.

- 1.3 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen, prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, kriteria dan parameter uji, serta prosedur analisis dan pelaporan hasil uji. Untuk nilai parameter uji, dapat mempertimbangkan juga permintaan khusus dari *customer*.
- 1.4 Format data hasil uji mencakup dan tidak terbatas pada ukuran, jenis alas kaki dan persyaratan mutu yang ditentukan.
- 1.5 Pengujian mencakup pengujian basah dan pengujian kering. Untuk pengujian basah, spesimen dibasahi dengan air distilasi.
- 1.6 Analisis kerusakan mencakup pada pengujian kering dan basah. Pada pengujian kering yang dianalisis adalah *upper* dan *outsole* sedangkan pada pengujian basah yang dianalisis adalah kebocoran.

2. Peralatandan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *whole shoe flexing*.

2.1.2 *Cutter*

2.1.3 *Caliper*

2.1.4 Penggaris

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alas kaki

2.2.2 Alat tulis

2.2.3 Format laporan

2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Posisi lingkaran *joint*
 - 3.1.2 Garis *feather line*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat ukur
 - 3.2.2 Menghitung luas bidang

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menganalisis kerusakan sesuai metode uji

KODE UNIT : C.15ALK05.025.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Whole Sole Flexing*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *whole sole flexing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>whole sole flexing</i>	1.1 Tipe komponen <i>outsole</i> diidentifikasi. 1.2 Metode uji diidentifikasi. 1.3 Fungsi, jenis, dan cara kerja mesin <i>ross flexing</i> diidentifikasi. 1.4 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur. 1.5 Format data hasil uji diidentifikasi. 1.6 Sampel dikondisikan sesuai prosedur. 1.7 Spesimen dibuat berdasarkan metode uji. 1.8 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin <i>whole sole flexing</i>	2.1 Panjang tusukan awal pada spesimen diukur sesuai prosedur. 2.2 Spesimen dipasang sesuai prosedur. 2.3 Parameter di- <i>setting</i> sesuai metode uji. 2.4 Spesimen diujikan pada mesin uji sesuai metode uji.
3. Melakukan analisis hasil uji	3.1 Panjang tusukan akhir pada spesimen diukur sesuai prosedur. 3.2 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *whole sole flexing*, mengendalikan pengoperasian mesin *whole sole flexing*, dan melakukan analisis hasil uji dalam lingkup mengoperasikan mesin *whole sole flexing*.

1.2 Tipe komponen *outsole* mencakup dan tidak terbatas pada karet dan non karet.

- 1.3 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen, prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, kriteria dan parameter uji, serta prosedur analisis dan pelaporan hasil uji. Untuk nilai parameter uji, dapat mempertimbangkan juga permintaan khusus dari *customer*.
- 1.4 Format data hasil uji mencakup persyaratan mutu yang ditentukan.
- 1.5 Pembuatan spesimen dilakukan dengan menggunakan *sole* utuh kemudian ditusuk dengan pisau *chissel*. Penggunaan *sole* disesuaikan dengan ukuran mesin melalui cara pemotongan bagian belakang *sole*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *whole sole flexing*

2.1.2 *Chissel*

2.1.3 *Caliper*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Bahan uji

2.2.2 Format laporan

2.2.3 Alat tulis

2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): Jas Laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 (Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *caliper*
 - 3.2.2 Menggunakan *chissel*

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengukur panjang tusukan akhir pada spesimen sesuai prosedur

KODE UNIT : C15ALK05.026.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Uji Ketahanan Terhadap Abrasi *Outsole*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan dalam mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap abrasi *outsole*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin uji	<ul style="list-style-type: none">1.1 Sol luar alas kaki (<i>outsole</i>) diidentifikasi.1.2 Bahan pembuat sol luar alas kaki (<i>outsole</i>) diidentifikasi.1.3 Jenis, fungsi, dan cara kerja mesin uji diidentifikasi.1.4 Metode uji diidentifikasi.1.5 Grade kertas amplas diidentifikasi.1.6 Prosedur analisis volume terabrasi diidentifikasi.1.7 Kondisi mesin dipastikan sesuai prosedur.1.8 Format data hasil uji ketahanan terhadap abrasi <i>outsole</i> diidentifikasi.1.9 Sampel dikondisikan sesuai prosedur.1.10 Spesimen uji dibuat sesuai metode uji.1.11 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Mengendalikan pengoperasian mesin uji	<ul style="list-style-type: none">2.1 Parameter di-<i>setting</i> sesuai metode uji.2.2 Massa jenis <i>outsole</i> diidentifikasi sesuai prosedur.2.3 Massa masing-masing <i>standard reference compounds</i> dan spesimen <i>outsole</i> diukur sesuai prosedur.2.4 Spesimen diletakkan pada mesin uji sesuai metode uji.2.5 Spesimen diujikan pada mesin uji sesuai metode uji.
3. Melakukan analisis hasil uji	<ul style="list-style-type: none">3.1 Massa terabrasi masing-masing spesimen hasil uji diukur sesuai metode uji.3.2 Volume terabrasi dianalisis sesuai prosedur.3.3 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin uji, mengendalikan pengoperasian mesin uji, dan melakukan analisis hasil uji dalam lingkup mengoperasikan mesin uji ketahanan terhadap abrasi *outsole*.
- 1.2 Sol luar alas kaki (*outsole*) adalah salah satu komponen alas kaki (*footwear*) yang terletak di bagian paling luar dan bersentuhan langsung dengan lantai atau tanah.
- 1.3 Bahan pembuat sol luar alas kaki (*outsole*) mencakup dan tidak terbatas pada karet dan non karet.
- 1.4 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen, prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, kriteria dan parameter uji, serta prosedur analisis dan pelaporan hasil uji.
- 1.5 Spesimen uji mencakup dan tidak terbatas pada spesimen komponen sol luar alas kaki (*outsole*) dan *standard reference compounds*.
- 1.6 Parameter mencakup nilai gaya vertikal penekan spesimen dan panjang langkah abrasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin uji ketahanan terhadap abrasi *outsole*
- 2.1.2 *Drilling machine*
- 2.1.3 *Hollow drill mold*
- 2.1.4 Neraca (*balance*)
- 2.1.5 *Density meter*
- 2.1.6 Metode uji
- 2.1.7 *Standard Reference Compounds*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Spesimen sol luar alas kaki (*outsole*)
- 2.2.2 *Cutter*

- 2.2.3 *Tool kit*
- 2.2.4 Format data hasil uji
- 2.2.5 Alat tulis
- 2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

- 4.1 Norma
(Tidak ada.)
- 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Bahan pembuat sol luar alas kaki (*outsole*)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengukur massa dan massa jenis spesimen sebelum uji ketahanan terhadap abrasi *outsole* sesuai metode uji

3.2.2 Menghitung volume spesimen terabrasi pada uji ketahanan terhadap abrasi *outsole* sesuai metode uji

4. Sikapkerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Keceramatan dan ketelitian dalam menghitung volume terabrasi sesuai metode uji

KODE UNIT : C.15ALK05.027.1

JUDUL UNIT : **Mengoperasikan Mesin *Slip Resistance***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *slip resistance*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>slip resistance</i>	1.1 Tipe alas kaki diidentifikasi. 1.2 Fungsi, jenis, dan cara kerja mesin <i>slip resistance</i> diidentifikasi. 1.3 Bagian-bagian mesin <i>slip resistance</i> diidentifikasi. 1.4 Metode uji diidentifikasi. 1.5 Jenis dan konsentrasi <i>lubricant</i> diidentifikasi. 1.6 Format data hasil uji diidentifikasi. 1.7 Kondisi mesin <i>slip resistance</i> dipastikan sesuai prosedur. 1.8 Lubricant disiapkan sesuai metode uji. 1.9 Sampel dikondisikan sesuai prosedur. 1.10 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.
2. Mengendalikan mesin <i>slip resistance</i>	2.1 Spesimen dipasang sesuai prosedur. 2.2 Lantai uji dan <i>lubricant</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.3 Parameter di- <i>setting</i> sesuai metode uji. 2.4 Spesimen diujikan pada mesin <i>slip resistance</i> 2.5 Hasil pengujian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *slip resistance* dan mengendalikan mesin *slip resistance* dalam lingkup mengoperasikan mesin *slip resistance*.

- 1.2 Tipe alas kaki mencakup dan tidak terbatas pada sepatu pengaman, olah raga, sekolah, kasual, musim dingin, *men's town*, *women's town*, *fashion*, *infants*, dan *indoor*.
- 1.3 Metode uji mencakup dan tidak terbatas pada temperatur dan kelembaban relatif ruang persiapan dan pengujian spesimen, prosedur pembuatan spesimen, prosedur pengoperasian mesin uji, kriteria dan parameter uji, serta prosedur analisis dan pelaporan hasil uji. Kriteria parameter uji mencakup dan tidak terbatas pada *forward heel slip*, *backward forepart slip*, dan *forward flat slip*.
- 1.4 Jenis lantai uji mencakup dan tidak terbatas pada lantai keramik dan lantai baja.
- 1.5 Jenis *lubricant* mencakup dan tidak terbatas pada air destilasi, air deterjen dan cairan gliserin.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin uji *slip resistance*

2.1.2 Gelas ukur

2.1.3 Plat

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Spesimen uji

2.2.2 Lantai uji

2.2.3 *Lubricant*

2.2.4 *Tools kit*

2.2.5 Format data hasil uji

2.2.6 Alat tulis

2.2.7 Alat Pelindung Diri (APD): Jas laboratorium

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

- 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Konsentrasi bahan larutan
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan komputer

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menyiapkan lantai uji

5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam menyiapkan jenis dan konsentrasi
lubricant

KODE UNIT : C.15ALK05.028.1

JUDUL UNIT : Melakukan Supervisi Hasil Pekerjaan Quality Control (QC)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam melakukan supervisi hasil pekerjaan QC.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan supervisi	1.1 Alur proses produksi alas kaki diidentifikasi. 1.2 Prosedur kerja QC diidentifikasi. 1.3 Alat kerja proses QC diidentifikasi. 1.4 Standar kualitas produk diidentifikasi. 1.5 Ketidaksesuaian proses QC diidentifikasi. 1.6 Format laporan diidentifikasi.
2. Memastikan pencapaian kualitas produk alas kaki	2.1 Proses kerja QC dipastikan sesuai prosedur. 2.2 Alat kerja proses QC dipastikan ketersediaannya. 2.3 Ketidaksesuaian proses kerja QC dikoreksi sesuai prosedur. 2.4 Ketidaksesuaian kualitas produk dianalisis berdasarkan konfirmasi sampel. 2.5 Hasil supervisi dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan supervisi dan memastikan pencapaian kualitas produk alas kaki.
- 1.2 Alat kerja mencakup dan tidak terbatas pada alat ukur, *pattern* (pola), dan konfirmasi sampel.
- 1.3 Standar kualitas mencakup dan tidak terbatas pada spesifikasi material, *spec sheet* dan *quality requirement*.

- 1.4 Ketidaksesuaian mencakup dan tidak terbatas pada penyimpangan pelaksanaan prosedur QC, penyimpangan penggunaan alat ukur dan metode pengukuran.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Prosedur Kerja QC
 - 2.1.2 Format laporan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Sizing*
 - 3.1.2 *Pattern* (pola)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan proses kerja QC sesuai prosedur

KODE UNIT : C.15ALK05.029.1

JUDUL UNIT : Memeriksa Kinerja *Quality Control (QC)*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam memeriksa kinerja QC.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan kinerja QC	1.1 Jadwal kegiatan QC diidentifikasi. 1.2 Prosedur QC diidentifikasi. 1.3 Kriteria dan acuan standar diidentifikasi. 1.4 Alat ukur diidentifikasi. 1.5 Format laporan diidentifikasi.
2. Mengoordinasikan dan melaksanakan pengawasan QC	2.1 Koordinasi lapangan dipastikan berjalan sesuai dengan jadwal kegiatan QC. 2.2 Alat ukur yang digunakan QC dipastikan sesuai dengan prosedur. 2.3 Kualitas produk dipastikan sesuai dengan kriteria dan acuan standar. 2.4 Pelaksanaan QC dipastikan sesuai dengan prosedur kerja pada setiap area.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan kinerja QC dan mengoordinasikan dan melaksanakan pengawasan QC dalam lingkup memeriksa kinerja QC.
- 1.2 Prosedur QC juga mencakup dan tidak terbatas pada pelaksanaan QC dan prosedur K3 pada bagian QC.
- 1.3 Jadwal kegiatan QC mencakup dan tidak terbatas pada pembagian tugas, area kerja, waktu kerja, dan personel.
- 1.4 Kriteria dan acuan standar mencakup dan tidak terbatas pada petunjuk produksi, spesifikasi material, konfirmasi sampel, dan *colour swatch*.
- 1.5 Alat ukur mencakup dan tidak terbatas pada *thickness*, *Calliper*, dan *hardness*.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Prosedur kerja
 - 2.1.2 Kriteria dan acuan standar kualitas
 - 2.1.3 Jadwal kegiatan QC
 - 2.1.4 Alat ukur: *thickness*, *Calliper*, dan *hardness*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Format laporan
 - 2.2.2 Alat tulis
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Statistik dasar
 - 3.1.2 Alur proses produksi
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi
 - 3.2.2 Melakukan koordinasi
 - 3.2.3 Menganalisis data

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan dilaksanakan QC sesuai dengan prosedur kerja pada setiap area

KODE UNIT : C.15ALK05.030.1

JUDUL UNIT : Melakukan Koordinasi Kegiatan Supervisi *Quality Control* (QC)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam melakukan koordinasi kegiatan supervisi QC.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan kegiatan supervisi	1.1 Jadwal pelaksanaan kegiatan supervisi diidentifikasi. 1.2 Prosedur kerja QC diidentifikasi. 1.3 Alur proses produksi alas kaki diidentifikasi. 1.4 Metode supervisi diidentifikasi.
2. Mengendalikan pelaksanaan kegiatan supervisi	2.1 Jadwal kegiatan supervisi dipastikan terlaksana tepat waktu. 2.2 Pelaksanaan supervisi dipastikan sesuai dengan prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan kegiatan supervisi dan mengendalikan pelaksanaan supervisi dalam lingkup melakukan koordinasi kegiatan supervisi QC.
- 1.2 Jadwal pelaksanaan mencakup dan tidak terbatas pada waktu pelaksanaan, area kerja, dan personel.
- 1.3 Metode supervisi mencakup dan tidak terbatas pada media komunikasi, wawancara, dan diskusi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Jadwal pelaksanaan supervisi

2.1.2 Prosedur kerja QC

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengorganisasian
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan kedisiplinan dalam memastikan jadwal kegiatan supervisi terlaksana tepat waktu

5.2 Kecermatan dan kedisiplinan dalam memastikan pelaksanaan kegiatan supervisi sesuai dengan prosedur

KODE UNIT : C.15ALK05.031.1

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Permasalahan pada Kualitas Produk Alas Kaki

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengevaluasi permasalahan pada kualitas produk alas kaki.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan evaluasi permasalahan	1.1 Product knowledge dijelaskan. 1.2 Alur proses produksi dijelaskan. 1.3 Metode pengumpulan data diidentifikasi. 1.4 Jenis alat analisis diidentifikasi. 1.5 Prosedur evaluasi diidentifikasi. 1.6 Informasi permasalahan diidentifikasi. 1.7 Format laporan diidentifikasi.
2. Menganalisis permasalahan	2.1 Data permasalahan kualitas produk diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 Data dianalisis menggunakan alat analisis sesuai prosedur. 2.3 Sumber masalah ditentukan berdasarkan hasil analisis. 2.4 Hasil analisis dievaluasi sesuai prosedur untuk membuat rekomendasi .

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan evaluasi permasalahan dan menganalisis permasalahan dalam lingkup mengevaluasi permasalahan pada kualitas produk alas kaki.
- 1.2 *Product knowledge* mencakup dan tidak terbatas pada tipe alas kaki, material, fungsi produk dan kualitas.
- 1.3 Metode pengumpulan data mencakup dan tidak terbatas pada *sampling*, wawancara, inspeksi dan *historical data*.

- 1.4 Pemastian alat analisis mencakup dan tidak terbatas pada *flow chart, checklist, fishbone* dan diagram *Pareto*.
 - 1.5 Rekomendasi mencakup dan tidak terbatas pada *action plan*, dan Pengajuan Tindakan Preventif dan Korektif.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Panduan kualitas
 - 2.1.2 Prosedur kerja proses produksi
 - 2.1.3 Data permasalahan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Format laporan
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat pengolah data
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Dasar-dasar statistik
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan komputer (aplikasi pengolah data/kata)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam menentukan sumber masalah berdasarkan hasil analisis
 - 5.2 Kecermatan dalam mengevaluasi hasil analisis sesuai prosedur untuk membuat rekomendasi

KODE UNIT : C.15ALK05.032.1

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Pelaksanaan Prosedur Kerja pada Bagian Quality Control (QC)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mengevaluasi pelaksanaan prosedur kerja pada bagian QC.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan prosedur kerja bagian QC	1.1 Prosedur kerja QC diidentifikasi. 1.2 Alat kerja proses QC diidentifikasi. 1.3 Format laporan diidentifikasi.
2. Mengontrol pelaksanaan prosedur kerja bagian QC	2.1 Pelaksanaan kegiatan kerja QC dipastikan sesuai dengan prosedur. 2.2 Semua alat ukur QC dipastikan terkalibrasi. 2.3 Laporan hasil kerja QC dipastikan sesuai prosedur.
3. Menganalisis ketidaksesuaian pelaksanaan kerja QC	2.1 Hasil kerja QC dievaluasi sesuai prosedur. 2.2 Tindakan koreksi terhadap ketidaksesuaian pelaksanaan prosedur kerja QC dilakukan berdasarkan hasil evaluasi kerja. 2.3 Rekomendasi dibuat sesuai prosedur sebagai bahan pertimbangan <i>management</i> .

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan prosedur kerja bagian QC, mengontrol pelaksanaan prosedur kerja bagian QC dan menganalisis ketidaksesuaian pelaksanaan kerja QC dalam lingkup memeriksa pelaksanaan prosedur kerja pada bagian QC.

1.2 Prosedur kerja mencakup dan tidak terbatas pada prosedur pemeriksaan kualitas, SOP dan instruksi kerja.

- 1.3 Alat kerja mencakup dan tidak terbatas pada alat ukur, *pattern* (pola), dan konfirmasi sampel.
 - 1.4 Tindakan koreksi mencakup dan tidak terbatas pada perbaikan prosedur, proses kerja, maupun kinerja dari petugas QC.
 - 1.5 Rekomendasi mencakup dan tidak terbatas pada action plan, dan pengajuan tindakan preventif dan korektif.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Prosedur kerja QC
 - 2.1.2 Hasil kalibrasi alat ukur
 - 2.1.3 Format laporan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Alur proses produksi
 - 3.1.2 *Sizing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan pelaksanaan kegiatan kerja QC sesuai dengan prosedur

KODE UNIT : C.15ALK05.033.1

JUDUL UNIT : Melakukan *Review* Acuan Standar Alas Kaki

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam melakukan *review* acuan standar alas kaki.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>review</i> acuan standar alas kaki	1.1 Jenis material alas kaki diidentifikasi. 1.2 Alur proses produksi alas kaki diidentifikasi. 1.3 Spesifikasi teknis alas kaki permintaan <i>buyer</i> diidentifikasi. 1.4 <i>Historical data</i> acuan standar diidentifikasi. 1.5 Format acuan standar diidentifikasi.
2. Memastikan acuan standar yang baru sesuai dengan permintaan <i>buyer</i>	2.1 Acuan standar dari <i>buyer</i> dianalisis sesuai prosedur. 2.2 Acuan standar baru dibuat berdasarkan hasil analisis. 2.3 Sampel produk yang dibuat berdasarkan acuan standar baru dipastikan sesuai permintaan <i>buyer</i> untuk dijadikan rekomendasi. 2.4 Hasil <i>review</i> acuan standar dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan kegiatan supervisi dan memastikan pelaksanaan supervisi dalam lingkup melakukan *review* acuan standar alas kaki.
- 1.2 Jenis material mencakup tidak terbatas pada material *upper*, *lining*, *insole*, *midsole*, *outsole*, dan material pendukung/aksesoris.
- 1.3 Spesifikasi teknis mencakup dan tidak terbatas pada ketebalan, arah serat, motif, warna, dan penandaan.
- 1.4 Acuan standar mencakup dan tidak terbatas pada standar material, *colour swatch*, konfirmasi sampel dan spesifikasi.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Spesifikasi teknis alas kaki
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Acuan standar alas kaki
 - 2.2.2 Alat tulis
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat acuan standar baru berdasarkan hasil analisis

KODE UNIT : C.15ALK05.034.1

JUDUL UNIT : Membuat Rencana Kerja *Quality Control* (QC)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam membuat rencana kerja QC.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan rencana kerja QC	1.1 Alur proses produksi diidentifikasi. 1.2 Jadwal produksi diidentifikasi. 1.3 Produk alas kaki diidentifikasi. 1.4 Prosedur kerja QC diidentifikasi. 1.5 Kriteria standar dan acuan standar produk alas kaki diidentifikasi. 1.6 Sumber daya manusia (SDM) yang diperlukan diidentifikasi. 1.7 Anggaran operasional yang dibutuhkan diidentifikasi. 1.8 Alat kerja proses QC diidentifikasi. 1.9 Format rencana kerja diidentifikasi.
2. Menyusun rencana kerja QC	2.1 Rencana kerja disesuaikan dengan jadwal produksi yang sudah ada. 2.2 Rencana kerja disesuaikan dengan kriteria standar dan acuan standar dari produk alas kaki. 2.3 Rencana kerja dievaluasi berdasarkan masukan/ <i>feedback</i> . 2.4 Rencana kerja dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembuatan rencana kerja QC dan menyusun rencana kerja QC dalam lingkup membuat rencana kerja QC.
- 1.2 Prosedur kerja mencakup dan tidak terbatas pada prosedur pemeriksaan kualitas, SOP dan instruksi kerja.
- 1.3 Kriteria standar mencakup dan tidak terbatas pada standar jahitan, *printing emboss*, *sizing*, dan berat produk.
- 1.4 SDM yang dimaksud adalah kualifikasi, jumlah, dan kompetensi.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Prosedur kerja QC
 - 2.1.2 Jadwal Produksi
 - 2.1.3 Kriteria Standar
 - 2.1.4 Acuan Standar
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis
 - 2.2.2 Alat pengolah data
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Alur proses produksi
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi
 - 3.2.2 Melakukan koordinasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menyesuaikan rencana kerja dengan jadwal produksi yang sudah ada
 - 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam menyesuaikan rencana kerja dengan kriteria standar dan acuan standar

KODE UNIT : C.15ALK05.035.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penilaian Kemungkinan Risiko

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam melakukan penilaian kemungkinan risiko.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan penilaian risiko	1.1 Tujuan penilaian risiko diidentifikasi. 1.2 Standar penilaian risiko diidentifikasi. 1.3 Sumber-sumber risiko diidentifikasi. 1.4 Unsur-unsur risiko diidentifikasi. 1.5 Pengaruh risiko diidentifikasi. 1.6 Alat analisis diidentifikasi. 1.7 Sistem pengendalian manajemen diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi.
2. Melakukan analisis penilaian risiko berdasarkan standar acuan	2.1 Data data diolah sesuai prosedur. 2.2 Analisis penilaian risiko dibuat berdasarkan hasil pengolahan data. 2.3 Pengendalian risiko ditetapkan berdasarkan hasil analisis penilaian risiko.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan penilaian risiko dan melakukan analisis penilaian risiko berdasarkan standar acuan dalam lingkup melakukan penilaian kemungkinan risiko.
- 1.2 Tujuan penilaian risiko mencakup dan tidak terbatas pada tujuan strategi perusahaan, operasional, pelaporan dan *compliance*.
- 1.3 Sumber-sumber risiko mencakup dan tidak terbatas pada isu-isu eksternal dan internal perusahaan.
- 1.4 Unsur-unsur risiko mencakup dan tidak terbatas pada peristiwa, probabilitas terjadinya, dampak peristiwa tersebut, jenis, penerima, hirarki, level dan kemampuan mengendalikan risiko.

- 1.5 Pengaruh risiko mencakup dan tidak terbatas pada tingkat toleransi risiko, dampak risiko yang akan terjadi dan faktor yang mempengaruhi risiko.
 - 1.6 Alat analisis mencakup dan tidak terbatas pada *checklist*, *flowchart*, *brainstorming*, analisis sistem, teknik pengembangan dan inspeksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Panduan penilaian risiko
 - 2.1.2 Data isu-isu terkait
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis
 - 2.2.2 Format penilaian kemungkinan risiko
 - 2.2.3 Alat pengolah data
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Dasar-dasar analisis
 - 3.1.2 Proses penaksiran risiko
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menimbang risiko
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menganalisis penilaian risiko berdasarkan pengolahan data

KODE UNIT : C.15ALK05.036.1

JUDUL UNIT : Menganalisis Kemungkinan *Critical Problem* Kualitas pada Produk Baru

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan sikap, pengetahuan, dan keterampilan yang dibutuhkan dalam menganalisis kemungkinan *critical problem* kualitas pada produk baru.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan sampel produk baru	1.1 Tipe dan spesifikasi material diidentifikasi. 1.2 Jenis <i>critical problem</i> kualitas diidentifikasi. 1.3 Prosedur kerja QC diidentifikasi. 1.4 Kriteria dan acuan standar produk baru diidentifikasi. 1.5 <i>Historical data</i> diidentifikasi. 1.6 Format laporan diidentifikasi.
2. Mengevaluasi kemungkinan <i>critical problem</i>	2.1 Tahapan <i>development</i> dipastikan sesuai prosedur. 2.2 <i>Critical problem</i> ditentukan berdasarkan analisis hasil <i>development</i> . 2.3 Hasil analisis proses dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan sampel produk baru dan mengevaluasi kemungkinan *critical problem* dalam lingkup menganalisis kemungkinan *critical problem* kualitas pada produk baru.
- 1.2 Tipe dan spesifikasi material mencakup dan tidak terbatas pada material kulit maupun non kulit, cairan, jenis lem dan perlakuan material.
- 1.3 *Critical problem* kualitas mencakup dan tidak terbatas kualitas material dan produk.

- 1.4 Prosedur kerja mencakup dan tidak terbatas pada prosedur pemeriksaan kualitas, SOP dan instruksi kerja.
 - 1.5 Kriteria dan acuan standar mencakup dan tidak terbatas pada konfirmasi sampel, spesifikasi material dan spesifikasi produk.
 - 1.6 *Historical data* mencakup dan tidak terbatas pada semua data penunjang dari artikel sejenis dan data dari *buyer*.
 - 1.7 Tahapan *development* mencakup dan tidak terbatas pada proses pembuatan, bahan baku dan penunjang yang digunakan, dan perlakuan material.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Acuan standar
 - 2.1.2 Prosedur
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Format laporan
 - 2.2.2 Alat tulis
 - 2.2.3 Alat pengolah data
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut, antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Alur proses pembuatan alas kaki
 - 3.1.2 Spesifikasi dan karakter bahan baku alas kaki
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi
 - 3.2.2 Berkoordinasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menganalisis hasil *development* untuk menentukan *critical problem*

KODE UNIT : C.15ALK05.037.1

JUDUL UNIT : Menerapkan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Tempat Kerja

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja.

ELEMENKOMPETENSI	KRITERIAUNJUKKERJA
1. Menyiapkan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja	1.1 Prosedur kerja diidentifikasi. 1.2 Potensi bahaya ditempat kerja diidentifikasi sesuai prosedur kerja. 1.3 Prosedur keselamatan dan kesehatan kerja diidentifikasi. 1.4 Alat pelindung diri diidentifikasi dan disiapkan sesuai prosedur.
2. Melaksanakan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja	2.1 Penanganan keselamatan dan kesehatan kerja dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Hasil penanganan keselamatan dan kesehatan kerja dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja dan melaksanakan penerapan keselamatan dan kesehatan kerja dalam menerapkan keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja.
- 1.2 Unit kompetensi ini dapat dilakukan dalam berbagai lingkungan tempat kerja termasuk bahan-bahan kimia, dan keadaan bahaya lainnya.
- 1.3 Potensi bahaya mencakup dan tidak terbatas pada hal-hal yang dapat membahayakan keselamatan dan kesehatan kerja.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat pelindung diri
- 2.1.2 Alat pemadam api ringan

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Rambu-rambu evakuasi
 - 2.2.2 Rambu-rambu tanda bahaya
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
 - 1.2 Penilaian harus mencakup seluruh elemen kompetensi, untuk menetapkan pencapaian kompetensi dan untuk mengumpulkan bukti dari aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan menggunakan kombinasi metode pengujian. Kombinasi metode pengujian tersebut antara lain: tes tertulis atau wawancara, praktik atau observasi atau evaluasi portofolio.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Kesehatan dan keselamatan kerja
 - 3.1.2 Rambu-rambu bahaya

- 3.1.3 Perlengkapan pengaman mesin dan alat kerja
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat pemadam api ringan
 - 3.2.2 Menggunakan alat pengaman mesin
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Tanggap
 - 4.5 Waspada
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan tanggap dalam melakukan penanganan keselamatan dan kesehatan kerja sesuai prosedur

KODE UNIT : C.15ALK05.038.1

JUDUL UNIT : Memperbaiki Mesin Jahit

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk merawat dan memperbaiki mesin jahit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perbaikan mesin jahit	<p>1.1 Jenis, fungsi, dan spesifikasi mesin jahit diidentifikasi.</p> <p>1.2 Prosedur pengoperasian mesin jahit diidentifikasi.</p> <p>1.3 Prosedur pemeriksaan fungsi mesin jahit dan pemeriksaan bagian-bagian/komponen mesin diidentifikasi.</p> <p>1.4 Prosedur bongkar/pasang mesin jahit dan bongkar pasang bagian-bagian/komponen mesin diidentifikasi.</p> <p>1.5 Prosedur perbaikan bagian-bagian/komponen mesin jahit diidentifikasi.</p> <p>1.6 Prosedur penyetelan mesin jahit dan bagian-bagian/ komponen mesin diidentifikasi.</p> <p>1.7 Peralatan dan perlengkapan diidentifikasi dan disiapkan sesuai prosedur.</p> <p>1.8 Kondisi ketidaksesuaian kinerja fungsi mesin jahit dan potensi penyebabnya diidentifikasi.</p> <p>1.9 Kondisi ketidaknormalan bagian-bagian/komponen mesin jahit diidentifikasi.</p> <p>1.10 Jadwal pemeriksaan mesin jahit dan bagian-bagian mesin diidentifikasi.</p> <p>1.11 Instruksi kerja/perintah kerja diidentifikasi.</p> <p>1.12 Format laporan diidentifikasi.</p> <p>1.13 Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) diterapkan pada pelaksanaan kegiatan ini.</p>
2. Melakukan diagnosis kerusakan	<p>2.1 Ketidaksesuaian kinerja fungsi mesin jahit diperiksa sesuai prosedur.</p> <p>2.2 Bongkar/pasang mesin jahit dan bagian-bagian/komponen mesin jahit</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>dilakukan sesuai prosedur.</p> <p>2.3 Ketidaksesuaian kondisi komponen diperiksa sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Penyebab kerusakan dianalisis berdasarkan hasil pemeriksaan fungsi mesin jahit dan kondisi bagian-bagian/komponen jahit mesin.</p> <p>2.5 Bagian-bagian/komponen jahit mesin yang rusak ditentukan berdasarkan hasil analisis penyebab kerusakan sesuai prosedur.</p>
3. Mengembalikan kinerja fungsi mesin jahit	<p>3.1 Bagian-bagian/ komponen mesin jahit diperbaiki berdasarkan hasil analisis kerusakan sesuai prosedur.</p> <p>3.2 Bagian-bagian/komponen mesin yang telah diperbaiki dipasang sesuai prosedur.</p> <p>3.3 Penyetelan mesin jahit dilakukan berdasarkan hasil analisis kerusakan sesuai prosedur.</p> <p>3.4 Kinerja fungsi mesin jahit dipastikan sesuai prosedur.</p> <p>3.5 Hasil pekerjaan perbaikan mesin jahit dilaporkan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perbaikan mesin jahit, mendiagnosis kerusakan mesin jahit, serta mengembalikan kinerja fungsi mesin jahit pada lingkup memperbaiki mesin jahit.
- 1.2 Memperbaiki mesin jahit mencakup dan tidak terbatas pada melakukan *setting*, memperbaiki bagian-bagian/ komponen mesin, atau mengganti bagian-bagian/ komponen mesin, sesuai dengan prosedur perbaikan berdasarkan penyebab kerusakannya.
- 1.3 Jenis mesin jahit mencakup dan tidak terbatas pada *flat bed single needle*, *flat bed double needle*, *post bed single needle*, *post bed double needle*, *cylinder bed*, *zig-zag*, *strouble*, dan *bar tacking*.
- 1.4 Spesifikasi mesin jahit mencakup dan tidak terbatas pada ukuran benang dan jarum yang bisa dipakai, tegangan dan *phase* listrik

yang diperlukan, tegangan benang, gerakan bahan, dan putaran motor listrik.

- 1.5 Penyetelan mesin jahit mencakup dan tidak terbatas pada penyetelan parameter, penyetelan setelah penggantian part dan perbaikan mesin.
- 1.6 Kondisi ketidaksesuaian mesin jahit mencakup dan tidak terbatas pada benang atas tidak mengait benang bawah, jarak jahitan tidak stabil, jarum sering patah karena presisi jarum tidak sesuai dengan *needle*, lilitan benang tidak rata/terurai, *display mesin error*.
- 1.7 Kondisi ketidaknormalan meliputi dan tidak terbatas pada sekoci, *bobbin case*, *bobbin*, *spring tension*, *knee lift*, *standday*, pedal, dan rpm.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Tools/hand tools*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Mesin jahit

2.2.2 Komponen pengganti (*sparepart*) mesin jahit

2.2.3 Format laporan

2.2.4 Alat tulis

2.2.5 Alat Pelindung Diri (APD): *safety shoes*, masker, sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedure (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis 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 Mesin jahit industri
 - 3.1.2 Kesehatan dan Keselamatan Kerja
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Berkomunikasi lisan dan tulisan
 - 3.2.2 Menggunakan obeng dan kunci pas

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam memperbaiki bagian-bagian/komponen mesin berdasarkan hasil analisis kerusakan sesuai prosedur
 - 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam melakukan penyetelan mesin berdasarkan hasil analisis kerusakan sesuai prosedur

BAB III PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki Bidang Industri Alas Kaki Subbidang Pengendalian Mutu dan *Quality Assurance*, 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