



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 266 TAHUN 2020
TENTANG**

**PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI TEKSTIL
BIDANG PENYEMPURNAAN TEKSTIL**

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 31 Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia, perlu menetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil;
- b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada tanggal 15 November 2019 di Jakarta;
- c. bahwa sesuai dengan Surat Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri Nomor 1014/BPSDMI.2/XII/2019 tanggal 30 Desember 2019 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil;

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. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);
 3. Peraturan Pemerintah Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 67, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4637);
 4. Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2015 tentang Pembangunan Sumber Daya Industri (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 146, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5708);
 5. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 24);
 6. Peraturan Presiden Nomor 18 Tahun 2015 tentang Kementerian Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 19);
 7. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Pedoman Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);

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

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil, 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 menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan serta sertifikasi kompetensi.
- KETIGA : Pemberlakuan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dan penyusunan jenjang kualifikasi nasional sebagaimana dimaksud dalam Diktum KEDUA ditetapkan oleh Menteri Perindustrian dan/atau kementerian/lembaga teknis terkait sesuai dengan tugas dan fungsinya.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.

KELIMA

: Dengan ditetapkanya Keputusan Menteri ini, maka Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor KEP. 322/MEN/IX/2009 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Industri Pengolahan Sub Sektor Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan, Pertenunan dan Pengolahan Akhir Tekstil Sub Bidang Pencelupan Benang dan Kain, Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 270 Tahun 2014 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pencetakan Kain, Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 303 Tahun 2015 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil, Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 138 Tahun 2016 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

KEENAM

: Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta

pada tanggal 26 Juni 2020

MENTERI KETENAGAKERJAAN

REPUBLIK INDONESIA,



LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 266 TAHUN 2020
TENTANG
PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
TEKSTIL BIDANG PENYEMPURNAAN TEKSTIL

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Saat ini keberhasilan utama dalam industri suatu negara adalah kemampuan untuk dapat bersaing. Persaingan tidak hanya dalam kemajuan teknologi, termasuk di dalamnya adalah kualitas Sumber Daya Manusia (SDM) yang dimiliki oleh Negara tersebut. SDM tidak hanya ditunjang oleh pengetahuan (*knowledge*) tinggi, akan tetapi juga harus ditunjang dengan keahlian atau keterampilan serta sikap yang teruji. Kualitas SDM dapat dilihat dari sejauhmana penguasaan ilmu pengetahuan dan teknologi yang tercermin dari kompetensi teknis manusianya. Adanya kesepakatan kesepakatan antar negara menyebabkan batas-batas antar negara makin semu sehingga akses informasi, barang dan jasa sangat dinamis dan sukar dibendung. Berlakunya pasar ASEAN sejak tahun 2015 tidak harus menjadi sesuatu yang ditakuti tetapi merupakan tantangan dan juga peluang untuk bersaing. Dampak dari adanya pasar internasional ini maka arus tenaga kerja asing dapat bebas keluar masuk dan hal ini sudah berlangsung di industri di Indonesia. Persaingan tidak hanya untuk tenaga kerja lokal tetapi juga dengan tenaga asing. Agar persaingan ini menjadi objektif untuk semua, maka harus ada perangkat yang dapat digunakan sebagai acuan. Perangkat tersebut adalah persyaratan yang diakui secara regional dan internasional untuk memasuki pasar kerja suatu negara tersebut. Persyaratan yang telah banyak digunakan oleh beberapa negara

adalah berupa sertifikat kompetensi kerja. Untuk dapat memiliki sertifikat kompetensi, setiap tenaga kerja harus mengikuti dan lulus uji kompetensi. Hal yang paling penting dalam pelaksanaan uji kompetensi adalah keberadaan standar kompetensi, sehingga sebelum pelaksanaan uji kompetensi harus disusun Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia.

SKKNI untuk bidang tekstil khususnya penyempurnaan tekstil sudah mulai diterbitkan sejak tahun 2009 sampai dengan tahun 2016 dengan berbagai sub bidang. Tersedia empat (4) SKKNI yang telah diterbitkan yaitu:

1. Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 322 Tahun 2009 tentang Penetapan SKKNI Sektor Industri Pengolahan Sub Sektor Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan, Pertenunan Dan Pengolahan Akhir Tekstil Sub Bidang Pencelupan Benang Dan Kain.
2. Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 270 Tahun 2014 tentang penetapan SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pencetakan Kain.
3. Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 303 Tahun 2015 tentang Penetapan SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil.
4. Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 138 Tahun 2016 tentang Penetapan SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil.

Adanya 4 SKKNI penyempurnaan dengan sub bidang yang berbeda ini menyebabkan bias antara satu dengan lainnya disamping itu juga mempunyai peta kompetensi yang terpisah-pisah.

Dengan demikian agar SKKNI ini tidak membingungkan para pengguna khusus asesor dan calon asesi maka perlu dilakukan perbaikan terhadap ke empat SKKNI ini dalam bentuk SKKNI penyempurnaan tahun 2019 yang memuat:

1. Peta kompetensi baru secara menyeluruh untuk bidang penyempurnaan tekstil

2. Penyesuaian kode unit sesuai dengan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia.
3. Penambahan untuk *Planning Production Inventory Control* (PPIC) atau perencanaan produksi dan pengawasan berawal dari sebelum, saat dan sesudah proses serta pergudangan (*inventory*).

Dengan diterbitkannya SKKNI bidang penyempurnaan tekstil tahun 2019, maka SKKNI bidang penyempurnaan tekstil sebelumnya menjadi tidak berlaku.

Proses penyempurnaan dapat dilakukan pada bahan tekstil dalam bentuk benang, kain tenun, kain rajut ataupun nir tenun (*non woven fabrics*) yang dapat dilakukan secara kimia dan mekanika serta gabungannya mekanika dan kimia.

Proses penyempurnaan tekstil adalah proses yang meliputi proses persiapan tekstil (*pretreatment*), pencelupan (*dyeing*), pencapan (*printing*), dan penyempurnaan (*finishing*) untuk mendapatkan efek efek tertentu dan sifat baru pada bahan. Proses penyempurnaan (*finishing*) secara keseluruhan dapat dilakukan pada bahan tekstil, berupa serat, benang dan kain (tenun dan/atau rajut).

Dengan ditetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) untuk bidang penyempurnaan tekstil (*Finishing*) tahun 2019 maka SKKNI di bidang penyempurnaan tekstil (*Finishing*) menjadi terintegrasi dan tidak terjadi bias.

SKKNI ini juga dapat digunakan sebagai dasar untuk meningkatkan kualitas SDM Indonesia, menstandarisasi kualitas, *technical barrier* tenaga kerja asing yang akan bekerja di Indonesia. Di samping itu dapat menjadi dasar materi pendidikan dan pelatihan berbasis kompetensi di institusi pendidikan dan pelatihan.

Tabel 1.1 Tabel Kualifikasi Bidang Industri Penyempurnaan Tekstil

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	13	Industri Tekstil
Bidang Industri	FIN	Penyempurnaan Tekstil

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Area Pekerjaan	01	<i>Product Planning Inventory Control</i>
	02	Supervisi
	03	<i>Pretreatment</i>
	04	Pencelupan
	05	Pencapan
	06	Penyempurnaan
	07	<i>Maintenance</i>
	08	<i>Quality</i>
	09	<i>Research and Development</i>

B. Pengertian

1. Standar kompetensi adalah perumusan tentang kemampuan yang harus dimiliki seseorang untuk melakukan suatu tugas atau pekerjaan yang didasari atas pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja sesuai dengan unjuk kerja yang dipersyaratkan.
2. Kompetensi adalah suatu kemampuan menguasai dan menerapkan pengetahuan, keterampilan/keahlian dan sikap kerja tertentu di tempat kerja sesuai dengan kinerja yang dipersyaratkan.
3. Peta kompetensi adalah gambaran komprehensif tentang kompetensi dari setiap fungsi dalam suatu lapangan usaha yang akan dipergunakan sebagai acuan dalam menyusun standar kompetensi.
4. Elemen kompetensi merupakan bagian kecil dari unit kompetensi yang mengidentifikasikan tugas-tugas yang harus dikerjakan untuk mencapai unit kompetensi tersebut.
5. Kriteria unjuk kerja merupakan bentuk pernyataan menggambarkan kegiatan yang harus dikerjakan untuk memperagakan kompetensi di setiap elemen kompetensi. Kriteria unjuk kerja harus mencerminkan aktifitas yang menggambarkan 3 (tiga) aspek yang terdiri dari unsur-unsur pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja. Verifikasi SKKNI adalah proses

- penilaian kesesuaian rancangan dan proses dari suatu perumusan SKKNI terhadap ketentuan dan/atau acuan yang telah ditetapkan.
6. Komite Standar Kompetensi adalah lembaga yang dibentuk oleh instansi teknis dalam rangka membantu pengembangan SKKNI di sektor atau lapangan usaha yang menjadi tanggung jawabnya.
 7. Instansi pembina sektor atau instansi pembina lapangan usaha, yang selanjutnya disebut instansi teknis, adalah kementerian/lembaga pemerintah nonkementerian yang memiliki otoritas teknis dalam menyelenggarakan urusan pemerintahan di sektor atau lapangan usaha tertentu.
 8. Persiapan penyempurnaan (*pretreatment*) adalah proses paling awal untuk mendapatkan kain siap celup, cap maupun *finishing* (*ready to process*).
 9. Pembakaran bulu (*singeing*) adalah proses menghilangkan bulu-bulu yang timbul dari ujung-ujung serat pada permukaan benang atau tenunan dengan cara membakarnya.
 10. Kain pengantar adalah kain yang digunakan untuk menyambungkan kain yang akan diproses dengan panjang minimal 1,5 kali panjang mesin.
 11. *Desizing* adalah proses penghilangan kanji pada kain menggunakan zat kimia seperti alkali, oksidator atau enzim.
 12. *Scouring* adalah proses pemasakan pada kain menghilangkan zat-zat yang merupakan kotoran pada serat, menghilangkan lemak, malam, pektin menggunakan alkali atau sabun.
 13. *Bleaching* atau pengelantangan adalah proses penghilangan warna kekuning-kuningan yang ada pada bahan tekstil yang disebabkan oleh adanya pigmen-pigmen alam sehingga bahan menjadi putih menggunakan zat kimia, oksidator atau reduktor.
 14. Pemerseran kain adalah proses yang dilakukan pada kain kapas untuk mendapatkan sifat kilau, peningkatan daya serap zat warna dan kekuatan tarik, menggunakan larutan kostik soda pekat pada suhu 15-20 °C.
 15. Pemantapan panas (*heat setting*) adalah proses yang dilakukan pada kain sintetik yang bersifat termoplastik dengan tujuan agar

kain mempunyai bentuk dan dimensi (sifat mengkeret/mulur) stabil.

16. *Weight Reduction (WR)/boil off* adalah proses penyempurnaan poliester filamen dengan tujuan kain tersebut menjadi lembut pegangannya tipis, kilau berkurang dan daya serap terhadap zat warna lebih baik menggunakan zat kimia soda kostik pekat.
17. Pencelupan adalah salah satu proses pewarnaan tekstil (dapat berupa serat, benang maupun kain) dengan hasil warna yang rata dan bersifat permanen (memiliki bermacam ketahanan luntur warna). Hasil pewarnaan dapat terdiri dari satu warna (baik warna tunggal maupun warna campuran) tetapi dapat juga terdiri dari beberapa warna (pada pencelupan bahan yang terbuat dari serat campuran). Pencelupan dapat dilakukan dengan sistem *exhaust*, semi kontinyu maupun kontinyu. Proses pencelupan dilakukan dengan mencelup dan memfiksasi serat, benang, dan/atau kain, kemudian dicuci dan dikeringkan.
18. *Package dyeing* adalah proses pencelupan benang *hank* dalam bentuk tumpukan yang ditata dalam *hank carrier (perforated can)* menggunakan *autoclave (high temperatur/high pressure dyeing machine)* yang dapat bekerja pada suhu dan tekanan tinggi. Benang berada dalam *hank carrier* yang diletakkan dalam *autoclave* dalam keadaan diam sedang larutan disirkulasikan *in out-out in* bergantian secara periodik sehingga dapat diperoleh hasil pencelupan yang rata.
19. *Hank carrier* adalah keranjang dari logam (*perforated can*) yang digunakan untuk tempat benang dalam bentuk untaian (*hank*) pada pencelupan menggunakan mesin *package dyeing*.
20. *Cone dyeing* adalah proses pencelupan benang dalam bentuk gulungan pada *cone (cheese)* disusun tegak lurus pada *perforated frame (cone carrier)* menggunakan *autoclave (high temperatur/high pressure dyeing machine)* yang dapat bekerja pada suhu dan tekanan tinggi. Benang *cone* disusun pada *cone carrier* dalam *autoclave* dalam keadaan diam sedang larutan

disirkulasikan *in out-out in* bergantian secara periodik sehingga dapat diperoleh hasil pencelupan yang rata.

21. *Cone carrier* adalah alat bantu berupa pelat logam dengan beberapa tongkat berdiri tegak lurus disekitar sisi pelat digunakan sebagai tempat menyusun benang *cone* yang akan dicelup menggunakan mesin *cone dyeing*.
22. *Winch dyeing* adalah proses pencelupan kain yang tidak boleh ditegangkan dalam bentuk *rope* menggunakan mesin celup *winch*. Kain dilewatkan pada kincir berbentuk oval dan kedua ujungnya disatukan. Kain berputar karena tertarik oleh kincir yang berputar sehingga dapat diperoleh hasil celupan yang rata
23. Pencelupan *jet dyeing* adalah proses pencelupan kain ringan sampai berat dalam bentuk *rope* menggunakan mesin celup jet, berbentuk tabung melingkar, yang merupakan pengembangan dari mesin celup *winch*, yang termasuk jenis mesin (*High Temperature/High Pressure* [HT/HP]). Kain dan larutan celup disirkulasikan sempurna dengan bantuan pompa paling tidak 4-5 kali dalam satu menit melalui suatu “*nozzle*” sehingga kain yang kedua ujungnya disatukan terdorong (*jet*) dan berputar sehingga dapat diperoleh hasil celupan yang rata.
24. *Nozzle* adalah alat bantu pada mesin *jet dyeing* digunakan untuk membantu agar kain dapat terdorong oleh larutan celup bersirkulasi pada waktu pencelupan menggunakan mesin *jet dyeing*. Ukuran *nozzle* disesuaikan dengan tebal tipisnya kain.
25. *Beam dyeing* adalah proses pencelupan kain yang tidak boleh mengalami tegangan dalam bentuk terbuka lebar (*open with*) digulung pada silinder gulungan (*perforated beam*) dimasukkan ke dalam *autoclave*. Gulungan kain diam (tidak digerakkan) disemprot oleh larutan celup yang disirkulasikan *in out-out in* dengan bantuan pompa sirkulasi larutan sehingga dapat diperoleh hasil celupan yang rata.
26. *Autoclave (dye pan, dye bath)* adalah bejana tempat larutan celup pada pencelupan benang menggunakan mesin *package dyeing* atau mesin *cone dyeing* atau mesin celup *beam dyeing*.

27. *Perforated beam* adalah logam berbentuk silinder berlubang (*perforated beam*) digunakan sebagai tempat menggulung kain dalam bentuk terbuka lebar (*open width*) yang akan dicelup menggunakan mesin celup *beam dyeing*.
28. *Pad batch* adalah proses pencelupan semi kontinyu pada kain dalam bentuk *open width* menggunakan mesin *pad roll*, dengan urutan proses mula-mula kain di-*padding* dalam larutan celup (dengan zat pembantunya) kemudian digulung (*rolling*) dengan panjang tertentu. Gulungan kain selanjutnya diperam (*batching*) selama waktu tertentu dan setelah selesai lalu dicuci, disabun, dibilas dan selanjutnya dikeringkan dengan *cylinder dryer*. Selama pemeraman kain dibungkus agar tidak terjadi dehidrasi dan gulungan diputar perlahan-lahan agar larutan celup tidak bermigrasi dan berkumpul di bagian bawah.
29. *Pad thermofix* adalah proses pencelupan kain dalam bentuk *open width*, menggunakan mesin *pad baking* atau mesin *pad curing* atau mesin *pad termosol*. Mula-mula kain di-*padding* dengan larutan celup dan zat pembantu lalu dikeringkan. Selanjutnya difiksasi dengan cara pemanasan menggunakan udara panas pada suhu tertentu (150-200 °C selama 5-3 menit) kemudian dicuci, disabun dan dibilas dan terakhir dikeringkan menggunakan *cylinder dryer*. Pada *pad baking* biasanya digunakan zat warna reaktif, pada *pad termosol* digunakan zat warna dispersi sedang pada *pad curing* digunakan zat warna pigmen.
30. *Pad alkali shock* adalah proses pencelupan kontinyu pada kain dalam bentuk *open width*, menggunakan mesin *padding* dan bejana larutan fiksasi. Kain di-*padding* dalam larutan zat warna dan zat pembantu, kemudian dikeringkan. Selanjutnya kain dilewatkan dalam bejana larutan fiksasi alkali kuat (soda kostik pH 11-12) pada suhu tertentu (80 °C) selama 10 detik untuk fiksasi zat warna. Setelah itu kain dicuci, disabun dan dibilas serta dikeringkan dengan *cylinder dryer*. Proses ini banyak diaplikasikan pada pencelupan kain selulosa (kapas atau rayon) dengan warna reaktif biru turkis.

31. *Pad steam (flash ageing)* adalah proses pencelupan kontinyu pada kain berbentuk *open width*, menggunakan zat warna bejana (*vat*). Mula-mula kain di-*padding* dengan larutan zat warna bejana (*vat*) dan elektrolit selanjutnya dikeringkan. Kain yang sudah kering di-*padding* dalam larutan alkali reduktor kemudian difiksasi dengan menggunakan uap (*steaming*), dicuci dioksidasi disabun dan dibilas serta dikeringkan menggunakan *cylinder dryer*.
32. Pencucian kain menggunakan mesin *washing range* adalah proses pencucian kain hasil pencelupan dalam bentuk *open width* setelah mengalami fiksasi, menggunakan mesin pencuci kontinyu terdiri dari paling tidak 5-7 bak pencuci (*saturator*), selanjutnya dikeringkan menggunakan *cylinder dryer*.
33. *Cylinder dryer* adalah mesin pengering terdiri dari beberapa silinder logam tersusun tegak lurus, pada umumnya diletakkan sesudah mesin *washing range*.
34. Pencelupan benang metode *looptex* adalah pencelupan benang lusi hasil penghanian yang digulung pada *beam lusi* dengan zat warna indigo. Delapan sampai sepuluh benang pada *beam lusi* ditata berurutan lalu ditarik bersama di-*padding* dalam larutan celup (indigo) difiksasi dengan *steaming*, dicuci dikeringkan dan digulung kembali dalam *beam lusi*.
35. Pencelupan kain menggunakan mesin *jigger* adalah proses pencelupan kain yang boleh mengalami tegangan dalam bentuk *open width*. Mula-mula kain digulung pada salah satu rol penggulung *jigger* sampai kapasitas tertentu. Ujung kain yang lainnya melalui larutan celup dipasang pada rol penggulung pasangannya. Kain berjalan bolak-balik tergulung pada salah satu rol penggulung dan setelah mencapai ujung kain maka putaran gulungan berubah arah sehingga kain tergulung pada rol pasangannya. Proses ini berlangsung sampai 6-8 kali balikan. Setelah selesai kain dicuci dan dikeluarkan dari mesin untuk dikeringkan.
36. Pencelupan benang metoda *rope* adalah pencelupan benang lusi yang digulung pada *beam lusi* dengan metoda *sectional warping*

lusi. Kemudian 8-10 *beam lusi* ditarik bersama di-*padding* dalam larutan celup (indigo) difiksasi dengan cara *steaming*, dicuci dikeringkan dan disimpan dalam *can* dalam bentuk untaian yang kontinyu. Benang dalam beberapa *can* ditarik bersama sambil dipisahkan individual digulung dalam *beam lusi*.

37. *Can* adalah keranjang logam (*perforated can*) untuk tempat penumpukan benang hasil pencelupan dengan zat warna indigo metoda *rope dyeing*
38. Fiksasi yaitu pengikatan zat warna oleh serat dengan ikatan *van der waals*, ikatan hidrogen, ikatan elektrovalen ataupun ikatan kovalen sehingga hasil pencelupan atau pencapan memiliki ketahanan luntur warna.
39. Pencapan (*printing*) adalah proses pewarnaan kain secara tidak merata berupa motif atau desain tertentu.
40. *Tracing* adalah gambar berupa film positif hasil pemotretan desain atau gambar hitam (dengan *opaque*) pada kertas transparan.
41. *Mask film* adalah film diapositif yang desainnya akan dipindahkan ke kasa/*screen*.
42. *Flat screen* adalah alat pencapan yang berupa *screen* yang dipasang pada rangka berbentuk empat persegi panjang.
43. *Rotary screen* adalah alat pencapan dari logam nikel yang berbentuk silinder dengan panjang berukuran 90 cm sampai dengan 350 cm dan diameter + 20 cm.
44. *Retusir* adalah proses pemeriksaan dan perbaikan desain hasil *exposure*. Apabila desain kurang terbuka sempurna maka dilakukan pembukaan dengan menggunakan larutan alkali atau kaporit pada bagian yang kurang terbuka sedang jika desain terbuka melampaui batas desain maka dilakukan penutupan dengan melapisi zat peka cahaya kemudian dikeringkan.
45. *Hardening* adalah proses penguatan permukaan *screen* hasil *exposure* dengan jalan melapiskan zat yang tahan kimia dan gesekan (pada umumnya digunakan lak) sehingga pada waktu pencapan desain tidak rusak oleh adanya zat kimia pada pasta cap dan gesekan *rakel* dengan permukaan *screen*.

46. *Colour matching* disebut juga *matching* dan dalam bahasa Indonesia disebut penandingan warna yaitu suatu proses analisa terhadap warna contoh meliputi jenis dan kuantitas zat warna yang digunakan sehingga hasil pencapan menggunakan zat warna dengan kuantitas hasil analisa tersebut dapat memberikan warna yang sama dengan warna contoh yang ditiru.
47. *Proofing* adalah proses pencapan menggunakan pasta cap hasil penandingan warna dengan warna standar.
48. Pencucian dan pengeringan (*washing-drying*) adalah proses penghilangan zat-zat yang tidak terfiksasi pada kain hasil pencapan yang dilanjutkan dengan pengeringan.
49. Penyempurnaan tekstil (*finishing*) adalah tahapan proses terakhir pada bahan tekstil setelah mengalami proses pencelupan dan/atau pencapan dengan hasil yang dapat bersifat sementara maupun bersifat permanen.
50. Penyempurnaan resin adalah salah satu penyempurnaan tekstil secara kimia terutama untuk kain yang terbuat dari serat alam, menggunakan senyawa kimia yang dapat berpolimerisasi dan berikatan dengan serat, sehingga menghasilkan kain yang memiliki sifat-sifat sesuai fungsinya seperti anti kusut, anti air, anti api dan lainnya.
51. Penyempurnaan kalender adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika terutama untuk kain yang terbuat serat alam untuk menghasilkan kain yang memiliki sifat-sifat struktural seperti lebih pipih, lebih mengkilap lebih licin, bermotif tiga dimensi (*embossed*) dan lainnya.
52. Penyempurnaan *comfit/comfactor* adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika untuk menghasilkan pegangan kain sesuai strukturnya seperti stabilitas dimensi, lebih lembut, lebih empuk dan lainnya.
53. Penyempurnaan *dekatisasi* adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika terutama untuk serat sintetik untuk menghasilkan pegangan dan kenampakan kain

sesuai strukturnya seperti stabilitas dimensi, lebih lembut, lebih empuk dan lainnya.

54. Penyempurnaan penggarukan (*raising*) adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika untuk menghasilkan kain berbulu (sedang dan tebal) sesuai fungsinya seperti kain flanel, kain selimut dan lainnya.
55. Penyempurnaan pengampelasan (*emerizing/sueding*) adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika untuk menghasilkan kain berbulu tipis dan halus yang pada umumnya digunakan untuk pakaian.
56. Penyempurnaan *sanfor* (*sanforizing*) adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika terutama pada kain kapas untuk menghasilkan stabilitas dimensi kain dengan pemengkeretan setelah pencucian tidak lebih dari satu persen.
57. Penyempurnaan pencukuran (*shearing*) adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika, umumnya dilakukan setelah penyempurnaan penggarukan agar bulu yang dihasilkan dari proses penggarukan lebih rata tinggi bulunya.
58. Penyempurnaan pembelahan (*slitting*) adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika pada kain rajut bundar (*tubular knit*) untuk menghasilkan kain rajut dalam keadaan terbuka lebar dari kondisi semula.
59. Penyempurnaan kalander *beugel* adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika pada kain rajut bundar (*tubular knit*) untuk menghasilkan kain rajut bundar dengan dimensi tertentu dan rapi.
60. Penyempurnaan pembalikan adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika pada kain rajut bundar untuk membalik permukaan kain ke arah sebaliknya (permukaan dalam menjadi permukaan luar).
61. Kartu proses adalah kartu yang memuat urutan proses dan keterangan lainnya yang digunakan sebagai panduan untuk operator dalam melaksanakan proses produksi.

62. Spesifikasi produk adalah uraian yang terperinci mengenai persyaratan barang/produk yang ditentukan oleh industri ataupun konsumen.
63. *Grading* adalah mengelompokan tingkat mutu produk berdasarkan nilai/poin cacat.

C. Penggunaan SKKNI

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

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

D. Komite Standar Kompetensi

1. Komite Standar Kompetensi

Susunan komite standar kompetensi pada Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (RSKKNI) Bidang Industri Alat Berat melalui Keputusan Menteri Perindustrian Nomor 1456 Tahun

2019 tanggal 9 September 2019 tentang Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian.

Tabel 1.2 Susunan Komite Standar Kompetensi Bidang Industri Penyempurnaan Tekstil

NO.	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Pengarah
2.	Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil	Kementerian Perindustrian	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Direktur Jenderal Industri Logam Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Pengarah
6.	Direktur Jenderal Industri Kecil, Menengah, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Pengarah
7.	Direktur Jenderal Ketahanan, Perwilayahan, dan Akses Industri Internasional	Kementerian Perindustrian	Pengarah
8.	Kepala Badan Pengembangan Sumber Daya Manusia Industri	Kementerian Perindustrian	Ketua
9.	Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
10.	Kepala Biro Hukum	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
11.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
12.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota

N0.	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
15.	Direktur Industri Minuman, Hasil Tembakau, dan Bahan Penyegar	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi dan Tekstil	Kementerian Perindustrian	Anggota
17.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Kimia, Farmasi dan Tekstil	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Direktur Industri Kimia Hulu	Kementerian Perindustrian	Anggota
19.	Direktur Industri Kimia Hilir dan Farmasi	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur Industri Semen, Keramik dan Bahan Galian Nonlogam	Kementerian Perindustrian	Anggota
21.	Direktur Industri Tekstil, Kulit dan Alas Kaki	Kementerian Perindustrian	Anggota
22.	Direktur Jenderal Industri Logam Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota
23.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota
24.	Direktur Industri Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
25.	Direktur Industri Permesinan dan Alat Pertanian	Kementerian Perindustrian	Anggota
26.	Direktur Industri Maritim, Alat Transportasi, dan Alat Pertahanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
27.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kementerian Perindustrian	Anggota
28.	Direktur Jenderal Industri Kecil, Menengah, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
29.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Kecil. Menengah, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO.	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
30.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Pangan Barang Dari Kayu, dan Furnitur	Kementerian Perindustrian	Anggota
31.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Kimia, Sandang, Kerajinan, dan Industri Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
32.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Logam, Mesin Elektronika, dan Alat Angkut	Kementerian Perindustrian	Anggota
33.	Sekretaris Direktorat Jenderal Ketahanan, Perwilyahan, dan Akses Industri Internasional	Kementerian Perindustrian	Anggota
34.	Direktur Akses Sumber Daya Industri Dan Promosi Internasional	Kementerian Perindustrian	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan Keputusan Ketua Komite Standar Kompetensi Bidang Penyempurnaan Tekstil Kementerian Perindustrian Nomor 2387/BPSDMI/KEP/XII/2019 tanggal 9 Desember 2019 tentang Tim Perumus Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Bidang Industri Penyempurnaan Tekstil.

Tabel 1.3 Susunan Tim Perumus RSKKNI Bidang Industri Penyempurnaan Tekstil

NO	NAMA	INSTANSI/INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Susyami Hitariat	Politeknik STTT Bandung	Ketua Tim
2.	Mart Dwiantoro	PT Nisshinbo Indonesia	Anggota
3.	Tri Sulistio	PT Indonesian Synthetic Toray Mills	Anggota
4.	Kukun Kurnia	PT Mastex	Anggota
5.	Sunaryo	Universitas Bandung Raya	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI/INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
6.	Hariyanti Rahayu	Politeknik STTT Bandung	Anggota
7.	Ichsan Purnama	Politeknik STTT Bandung	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI
- Susunan tim verifikasi dibentuk berdasarkan Keputusan Ketua Komite Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Nomor 2388/BPSDMI/KEP/XII/2019 tanggal 9 Desember 2019 tentang Tim Verifikasi Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Bidang Industri Penyempurnaan Tekstil.

Tabel 1.4 Susunan Tim Verifikasi RSKKNI Bidang Industri Penyempurnaan Tekstil

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Inda Mapiliandari	Politeknik AKA Bogor	Ketua
2.	Noerati	Politeknik STTT Bandung	Anggota
3.	Irmaduta Fahmiari	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Anggota
4.	Novi Adeline Rosalia	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Anggota

BAB II

STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Kompetensi

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Menghasilkan benang dan kain yang telah mengalami proses penyempurnaan sesuai permintaan	Merencanakan produksi (PPIC)	Merencanakan tahapan proses produksi	Merencanakan proses produksi
			Merencanakan kebutuhan tenaga kerja
			Mengontrol pencapaian target produksi
			Menyusun jadwal produksi
			Membuat laporan produksi
			Menghitung harga pokok produksi
			Menggunakan sistem inventori untuk mengelola ketersediaan
			Melaksanakan koordinasi antar bagian
	Melaksanakan produksi	Mengorganisir pekerjaan	Mengontrol proses produksi
			Menyusun pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
			Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
			Mengevaluasi pelaksanaan rencana produksi

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja
			Melakukan supervisi
			Merencanakan kebutuhan tenaga kerja
			Melakukan pembagian pekerjaan
			Menyusun prosedur kerja
			Mengawasi pelaksanaan pekerjaan
		Melaksanakan proses <i>pre treatment</i>	Melakukan penimbangan dan pengukuran volume zat kimia (zat warna dan zat pembantu)
			Melakukan identifikasi bahan tekstil
			Melakukan <i>pretreatment</i> simultan pada kain secara kontinyu menggunakan mesin bakar bulu kontinyu
			Melakukan proses <i>pretreatment</i> simultan pada kain secara diskontinyu menggunakan mesin <i>jet dyeing</i>

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan <i>pretreatment</i> pada kain secara kontinyu menggunakan mesin <i>Perble Range</i> (PBR)
			Melakukan pembakaran bulu pada kain menggunakan mesin bakar bulu
			Melakukan proses pemerseran kain menggunakan mesin <i>chain mercerizing</i>
			Melakukan proses pemerseran kain menggunakan mesin <i>chainless mercerizing</i>
			Melakukan proses pengurangan berat (<i>weight reduce</i>) kain metode diskontinyu (<i>batch</i>) menggunakan mesin <i>alkali tank</i>
			Melakukan proses pengurangan berat (<i>weight reduce</i>) kain metode kontinyu menggunakan mesin <i>j-box/l-box</i>
			Melakukan proses pemantapan panas (<i>heatsetting</i>) pada kain menggunakan mesin <i>stenter</i>

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
		Melaksanakan proses pencelupan	Melakukan identifikasi zat warna pada bahan tekstil
			Melakukan identifikasi zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta dan cairan)
			Melakukan penandingan warna (<i>color matching</i>) secara manual
			Melakukan penandingan warna menggunakan instrumen <i>computer color matching</i> (CCM)
			Melakukan pencelupan benang metoda HT/HP menggunakan mesin <i>package dyeing</i>
			Melakukan pencelupan benang metoda HT/HP menggunakan mesin <i>cone dyeing</i>
			Melakukan pencelupan kain menggunakan mesin <i>winch dyeing</i>

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan pencelupan kain metoda HT/HP menggunakan mesin <i>jet dyeing</i>
			Melakukan pencelupan kain menggunakan mesin celup <i>jigger</i>
			Melakukan pencelupan kain metoda HT/HP menggunakan mesin <i>beam dyeing</i>
			Melakukan pencelupan kain metoda <i>pad-batch</i> menggunakan mesin <i>pad roll</i>
			Melakukan pencelupan kain metoda <i>pad thermofix</i>
			Melakukan pencelupan kain metoda <i>alkali shock</i> menggunakan mesin <i>pad alkali shock</i>
			Melakukan pencelupan kain metoda <i>steaming</i> menggunakan mesin <i>pad steam</i>
			Melakukan pencelupan benang dengan zat warna indigo metoda kontinyu menggunakan mesin <i>looptex</i>

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan pencelupan benang dengan zat warna indigo metoda kontinyu menggunakan mesin <i>rope</i>
			Melakukan pencucian kain menggunakan mesin <i>washing range</i>
			Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
		Melaksanakan proses pencapan	Melakukan <i>tracing</i> secara manual
			Melakukan <i>tracing</i> menggunakan <i>Computer-Aided Design (CAD) system</i>
			Melakukan pembuatan <i>mask film</i>
			Melakukan pembuatan <i>flat screen</i>
			Melakukan penyiapan <i>rotary screen</i>
			Melakukan proses <i>coating</i> pada <i>flat screen</i> atau pada <i>rotary screen</i>
			Melakukan pemindahan gambar

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan pemindahan gambar pada <i>rotary screen</i> menggunakan <i>cam wax jet</i>
			Melakukan <i>retusir</i> dan <i>hardening</i>
			Melakukan penandingan warna (<i>colour matching</i>) secara manual untuk proses pencapan
			Melakukan penandingan warna (<i>colour matching</i>) menggunakan instrumen <i>Computer Colour Macthing</i> (CCM) untuk proses pencapan
			Melakukan pembuatan pengental
			Melakukan pembuatan pasta cap
			Melakukan proses <i>proofing</i>
			Melakukan pencapan <i>flat screen</i>
			Melakukan pencapan <i>rotary screen</i>
			Melakukan pencapan digital

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>wet development</i>
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>air hanging</i>
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>metode steaming</i>
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>flash ageing</i>
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>pad-batch</i>
			Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
		Melaksanakan proses penyempurnaan	Melakukan penyempurnaan pelemasan benang secara manual menggunakan mesin celup <i>hank</i>
			Melakukan penyempurnaan pelemasan benang menggunakan mesin celup <i>cone</i>
			Melakukan pemerasan benang/kain menggunakan mesin <i>centrifuge</i>

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan penghisapan air pada benang menggunakan mesin <i>vacuum</i>
			Melakukan pembukaan kain menggunakan mesin <i>scutcher</i>
			Melakukan pengeringan kain menggunakan mesin <i>Short Loop Dryer (SLD)</i>
			Melakukan pengeringan kain menggunakan mesin <i>cylinder dryer</i>
			Melakukan pengeringan kain/penyempurnaan resin menggunakan mesin <i>tumble dryer</i>
			Melakukan pengeringan/ <i>setting/</i> penyempurnaan resin/ <i>back coating</i> pada kain menggunakan mesin stenter
			Melakukan penyempurnaan resin/ <i>back coating</i> pada kain menggunakan mesin <i>pad-dry-cure</i>

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan penyempurnaan pencucian pada pakaian jadi (<i>washing garment</i>) menggunakan mesin <i>rotary washer</i>
			Melakukan penyempurnaan kenampakan kain (<i>appearance</i>) pada kain tenun menggunakan mesin <i>calandar</i>
			Melakukan penyempurnaan pegangan (<i>handling</i>) pada kain tenun menggunakan mesin <i>comfit</i>
			Melakukan penyempurnaan pegangan (<i>handling</i>) pada kain tenun menggunakan mesin <i>compact</i>
			Melakukan penyempurnaan kenampakan dan pegangan (<i>appearance and handling</i>) pada kain tenun menggunakan mesin <i>decatizing</i>
			Melakukan penyempurnaan anti mengkeret kain menggunakan mesin <i>sanforizing</i>

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan penyempurnaan penggarukan pada kain menggunakan mesin <i>raising</i>
			Melakukan pencukuran bulu pada kain menggunakan mesin <i>shearing</i>
			Melakukan penyempurnaan pengampelasan pada kain menggunakan mesin <i>sueding/emerizing</i>
			Melakukan pengeringan kain rajut menggunakan mesin <i>Vertical Tubular Dryer (VTD)</i>
			Melakukan pengeringan kain rajut menggunakan mesin <i>Less Tension Dryer (LTD)</i>
			Melakukan pembelahan kain rajut bundar menggunakan mesin <i>slitting</i>
			Melakukan pembalikan kain rajut bundar menggunakan mesin balik kain
			Melakukan penyempurnaan kain rajut bundar menggunakan mesin <i>calander beugel</i>

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
	Mengelola pemeliharaan mesin (<i>maintenance</i>)	Mengorganisir pekerjaan	Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
			Menyusun pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
			Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja
			Merencanakan kebutuhan tenaga kerja
			Melakukan pembagian pekerjaan
			Menyusun prosedur kerja
			Melakukan supervisi
			Merencanakan pemeliharaan mesin
			Merencanakan kebutuhan suku cadang
			Mengkoordinir perbaikan mesin
		Melakukan pemeliharaan mesin	Memeriksa parameter kondisi mesin
			Memelihara peralatan uji laboratorium

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Melakukan perbaikan mesin	Mengevaluasi ketersediaan suku cadang
			Mengevaluasi pemeliharaan mesin
			Mengevaluasi kondisi mesin produksi
			Mengkoordinir perbaikan mesin
			Mengevaluasi perbaikan mesin
	Mengendalikan produksi	Mengorganisir pekerjaan	Menyusun pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
			Melakukan supervisi
			Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja
			Merencanakan kebutuhan tenaga kerja
			Melakukan pembagian pekerjaan
			Menyusun prosedur kerja
			Melakukan supervisi
		Mengendalikan proses produksi	Merencanakan pemeliharaan mesin

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Merencanakan kebutuhan suku cadang
			Mengontrol proses produksi
			Mengontrol pencapaian target produksi
			Mengevaluasi kegagalan produksi
			Mengevaluasi pelaksanaan rencana produksi
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja
			Melakukan koordinasi antar bagian
			Mengevaluasi pemeliharaan mesin
			Mengevaluasi kondisi mesin produksi
			Mengkoordinir perbaikan mesin
			Mengevaluasi perbaikan mesin
			Menyusun Rencana Kerja Laboratorium
			Menyusun standar mutu produk
		Mengevaluasi hasil produksi	Mengevaluasi efisiensi produksi
			Mengevaluasi mutu produk

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengevaluasi kualitas bahan baku dan bahan pembantu
			Menentukan <i>grade</i> kain
	Melaksanakan riset dan pengembangan	Mengorganisir pekerjaan	Menyusun pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
			Melakukan supervisi
			Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja
			Merencanakan kebutuhan tenaga kerja
			Melakukan pembagian pekerjaan
			Menyusun prosedur kerja
			Mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi
		Mengembangkan produk	Mengembangkan produk
			Mengevaluasi mutu produk
	Menerapkan sistem penjaminan mutu	Mengorganisir pekerjaan	Menyusun pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan supervisi
			Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja
			Merencanakan kebutuhan tenaga kerja
			Melakukan pembagian pekerjaan
			Menyusun prosedur kerja
			Mengontrol pencapaian target produksi
		Menerapkan sistem manajemen	Merencanakan pemeliharaan mesin
			Merencanakan kebutuhan suku cadang
			Melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

B. Daftar Unit Kompetensi

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1.	C.13FIN01.001.2	Merencanakan Proses Produksi
2.	C.13FIN01.002.2	Merencanakan Kebutuhan Tenaga Kerja
3.	C.13FIN01.003.2	Mengontrol Pencapaian Target Produksi
4.	C.13FIN01.004.2	Menyusun Jadwal Produksi
5.	C.13FIN01.005.2	Membuat Laporan Produksi

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
6.	C.13FIN01.006.2	Menghitung Harga Pokok Produksi
7.	C.13FIN01.007.1	Menggunakan Sistem Inventori Untuk Mengelola Ketersediaan
8.	C.13FIN01.008.2	Melaksanakan Koordinasi Antar Bagian
9.	C.13FIN02.001.2	Mengontrol Proses Produksi
10.	C.13FIN02.002.2	Menyusun Pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
11.	C.13FIN02.003.2	Melaksanakan Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
12.	C.13FIN02.004.2	Mengevaluasi Pelaksanaan Rencana Produksi
13.	C.13FIN02.005.2	Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja
14.	C.13FIN02.006.1	Melakukan Supervisi
15.	C.13FIN02.007.2	Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan
16.	C.13FIN02.008.2	Mengembangkan Kompetensi Tenaga Kerja Produksi
17.	C.13FIN02.009.2	Mengevaluasi Kegagalan Produksi
18.	C.13FIN02.010.2	Merencanakan Perbaikan Produksi
19.	C.13FIN02.011.2	Menyusun Prosedur Kerja
20.	C.13FIN02.012.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
21.	C.13FIN03.001.2	Melakukan Penimbangan Dan Pengukuran Volume Zat Kimia (<i>Zat Warna Dan Zat Pembantu</i>)
22.	C.13FIN03.002.2	Melakukan Identifikasi Bahan Tekstil
23.	C.13FIN03.003.2	Melakukan <i>Pretreatment</i> Simultan Pada Kain Secara Kontinyu Menggunakan Mesin Bakar Bulu Kontinyu
24.	C.13FIN03.004.2	Melakukan Proses <i>Pretreatment</i> Simultan Kain Secara Diskontinyu Menggunakan Mesin <i>Jet Dyeing</i>
25.	C.13FIN03.005.1	Melakukan <i>Pretreatment</i> Pada Kain secara Kontinyu Menggunakan <i>Mesin Perble Range</i> (PBR)
26.	C.13FIN03.006.2	Melakukan Pembakaran Bulu Pada Kain Menggunakan Mesin Bakar Bulu
27.	C.13FIN03.007.2	Melakukan Proses Pemerseran Kain Menggunakan Mesin <i>Chain Mercerizing</i>
28.	C.13FIN03.008.2	Melakukan Proses Pemerseran Kain Menggunakan Mesin <i>Chainless Mercerizing</i>

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
29.	C.13FIN03.009.2	Melakukan Proses Pengurangan Berat (<i>Weight Reduce</i>) Kain Metode Diskontinyu (<i>Batch</i>) Menggunakan Mesin Alkali <i>Tank</i>
30.	C.13FIN03.010.2	Melakukan Proses Pengurangan Berat (<i>Weight Reduce</i>) Kain Metode Kontinyu Menggunakan Mesin J-Box/L-Box
31.	C.13FIN03.011.2	Melakukan Proses Pemantapan Panas (<i>Heatsetting</i>) Pada Kain Menggunakan Mesin <i>Stenter</i>
32.	C.13FIN04.001.2	Melakukan Identifikasi Zat Warna Pada Bahan Tekstil
33.	C.13FIN04.002.1	Melakukan Identifikasi Zat Warna Dalam Kemasan (Bubuk, Pasta Dan Cairan)
34.	C.13FIN04.003.2	Melakukan Penandingan Warna (<i>Color Matching</i>) Secara Manual
35.	C13FIN04.004.2	Melakukan Penandingan Warna Menggunakan Instrumen <i>Computer Color Matching</i> (CCM)
36.	C13FIN04.005.2	Melakukan Pencelupan Benang Metoda HT/HP Menggunakan Mesin <i>Package Dyeing</i>
37.	C.13FIN04.006.2	Melakukan Pencelupan Benang Metoda HT/HP Menggunakan Mesin <i>Cone Dyeing</i>
38.	C.13FIN04.007.2	Melakukan Pencelupan kain Menggunakan Mesin <i>Winch Dyeing</i>
39.	C.13FIN04.008.2	Melakukan Pencelupan kain Metoda HT/HP Menggunakan Mesin <i>Jet dyeing</i>
40.	C.13FIN04.009.2	Melakukan Pencelupan kain Menggunakan Mesin Celup <i>Jigger</i>
41.	C.13FIN04.010.2	Melakukan Pencelupan kain Metoda HT/HP Menggunakan Mesin <i>Beam Dyeing</i>
42.	C.13FIN04.011.2	Melakukan Pencelupan kain Metoda <i>Pad-Batch</i> Menggunakan Mesin <i>Pad Roll</i>
43.	C.13FIN04.012.2	Melakukan Pencelupan kain Metoda <i>Pad Thermofix</i>
44.	C.13FIN04.013.2	Melakukan Pencelupan kain Metoda <i>Alkali Shock</i> menggunakan mesin <i>Pad Alkali Shock</i>
45.	C.13FIN.04.014.2	Melakukan Pencelupan kain Metoda <i>Steaming</i> menggunakan mesin <i>Pad Steam</i>
46.	C.13FIN04.015.2	Melakukan Pencucian Kain Menggunakan Mesin <i>Washing Range</i>

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
47.	C.13FIN04.016.2	Melakukan Pencelupan Benang dengan Zat Warna Indigo Metoda Kontinyu Menggunakan Mesin <i>LoopTex</i>
48.	C.13FIN04.017.2	Melakukan Pencelupan Benang dengan Zat Warna Indigo Metoda Kontinyu Menggunakan Mesin <i>Rope</i>
49.	C.13FIN05.001.2	Melakukan <i>Tracing</i> Secara Manual
50.	C.13FIN05.002.2	Melakukan <i>Tracing</i> Menggunakan <i>Computer Aided Design (CAD) System</i>
51.	C.13FIN05.003.2	Melakukan Pembuatan <i>Mask Film</i>
52.	C.13FIN05.004.2	Melakukan Pembuatan <i>Flat Screen</i>
53.	C.13FIN05.005.2	Melakukan Penyiapan <i>Rotary Screen</i>
54.	C.13FIN05.006.2	Melakukan Proses <i>Coating</i> Pada <i>Flat Screen</i> Atau Pada <i>Rotary Screen</i> secara Manual atau Menggunakan Mesin <i>Coating</i>
55.	C.13FIN05.007.2	Melakukan Pemindahan Gambar
56.	C.13FIN05.008.2	Melakukan Pemindahan Gambar Pada <i>Rotary Screen</i> Menggunakan <i>Cam Wax Jet</i>
57.	C.13FIN05.009.2	Melakukan <i>Retusir</i> Dan <i>Hardening</i>
58.	C.13FIN05.010.2	Melakukan Pembuatan Pengental
59.	C.13FIN05.011.2	Melakukan Pembuatan Pasta Cap
60.	C.13FIN05.012.2	Melakukan Proses <i>Proofing</i>
61.	C.13FIN05.013.2	Melakukan Pencapan <i>Flat Screen</i>
62.	C.13FIN05.014.2	Melakukan Pencapan <i>Rotary Screen</i>
63.	C.13FIN05.015.2	Melakukan Pencapan <i>Digital</i>
64.	C.13FIN05.016.2	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Wet Development</i>
65.	C.13FIN05.017.2	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Air Hanging</i>
66.	C.13FIN05.018.2	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Flash Ageing</i>
67.	C.13FIN05.019.2	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Steaming</i>
68.	C.13FIN05.020.2	Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode <i>Pad-Batch</i>
69.	C.13FIN05.021.2	Melakukan Penandingan Warna (<i>Colour Matching</i>) Secara Manual untuk Proses Pencapan

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
70.	C.13FIN05.022.2	Melakukan Penandingan Warna (<i>Colour Matching</i>) Menggunakan Instrumen <i>Computer Colour Matching</i> (CCM) untuk Proses Pencapan
71.	C.13FIN06.001.2	Melakukan Penyempurnaan Pelemasan Benang Secara Manual Menggunakan Mesin Celup <i>Hank</i>
72.	C.13FIN06.002.2	Melakukan Penyempurnaan Pelemasan Benang Menggunakan Mesin Celup <i>Cone</i>
73.	C.13FIN06.003.2	Melakukan Penyempurnaan Pemerasan Benang dan/atau Kain Secara Manual Menggunakan Mesin <i>Centrifuge</i>
74.	C.13FIN06.004.2	Melakukan Penghisapan Air Pada Benang Menggunakan Mesin <i>Vacuum</i>
75.	C.13FIN06.005.2	Melakukan Pembukaan Kain Menggunakan Mesin <i>Scutcher</i>
76.	C.13FIN06.006.2	Melakukan Pengeringan Kain Menggunakan Mesin <i>Short Loop Dryer</i> (SLD)
77.	C.13FIN06.007.2	Melakukan Pengeringan Kain Menggunakan Mesin <i>Cylinder Dryer</i>
78.	C.13FIN06.008.2	Melakukan Pengeringan Kain Menggunakan Mesin <i>Tumble Dryer</i>
79.	C.13.FIN06.009.2	Melakukan Pengeringan/ <i>Setting</i> /Penyempurnaan Resin/ <i>Back Coating</i> Pada Kain Menggunakan Mesin <i>Stenter</i>
80.	C.13FIN06.010.2	Melakukan Penyempurnaan Resin/ <i>Back Coating</i> Pada Kain Menggunakan Mesin <i>Pad-Dry- Cure</i>
81.	C.13FIN06.011.2	Melakukan Penyempurnaan Pencucian Pada Pakaian Jadi (<i>Washing Garment</i>) Menggunakan Mesin <i>Rotary Washer</i>
82.	C.13FIN06.012.2	Melakukan Penyempurnaan Kenampakan Kain (<i>Appearance</i>) Pada Kain Tenun Menggunakan Mesin <i>Calander</i>
83.	C.13FIN06.013.2	Melakukan Penyempurnaan Pegangan (<i>Handling</i>) pada Kain Tenun Menggunakan Mesin <i>Comfit</i>
84.	C.13FIN06.014.2	Melakukan Penyempurnaan Pegangan (<i>Handling</i>) pada Kain Rajut Menggunakan Mesin <i>Compactor</i>
85.	C.13FIN06.015.2	Melakukan Penyempurnaan Kenampakan Dan Pegangan (<i>Appearance And Handling</i>) Pada Kain Tenun Menggunakan Mesin <i>Decatizing</i>
86.	C13.FIN06.016.2	Melakukan Penyempurnaan Anti Mengkeret Kain Menggunakan Mesin <i>Sanforizing</i>

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
87.	C.13FIN06.017.2	Melakukan Penyempurnaan Penggarukan Pada Kain Menggunakan Mesin <i>Raising</i>
88.	C.13FIN06.018.2	Melakukan Pencukuran Bulu Pada Kain Menggunakan Mesin <i>Shearing</i>
89.	C.13FIN06.019.2	Melakukan Penyempurnaan Pengampelasan Pada Kain Menggunakan Mesin <i>Sueding/Emerizing</i>
90.	C.13FIN06.020.2	Melakukan Pengeringan Kain Rajut Menggunakan Mesin <i>Vertical Tubular Dryer (VTD)</i>
91.	C.13FIN06.021.2	Melakukan Pengeringan Kain Rajut Menggunakan Mesin <i>Less Tension Dryer (LTD)</i>
92.	C.13FIN06.022.2	Melakukan Pembelahan Kain Rajut Bundar Menggunakan Mesin <i>Slitting</i>
93.	C.13FIN06.023.2	Melakukan Pembalikan Kain Rajut Bundar Menggunakan Mesin Balik Kain
94.	C.13FIN06.024.2	Melakukan Penyempurnaan Kain Rajut Bundar Menggunakan Mesin <i>Calander Beugel</i>
95.	C.13FIN07.001.2	Merencanakan Pemeliharaan Mesin
96.	C.13FIN07.002.2	Merencanakan Kebutuhan Suku Cadang
97.	C.13FIN07.003.2	Memeriksa Parameter Kondisi Mesin
98.	C.13FIN07.004.2	Memelihara Peralatan Uji Laboratorium
99.	C.13FIN07.005.2	Mengevaluasi Ketersediaan Suku Cadang
100.	C.13FIN07.006.2	Mengkoordinir Perbaikan Mesin
101.	C.13FIN07.007.2	Mengevaluasi Kondisi Mesin Produksi
102.	C.13FIN07.008.2	Mengevaluasi Perbaikan Mesin
103.	C.13FIN07.009.2	Mengevaluasi Pemeliharaan Mesin
104.	C.13FIN08.001.2	Menyusun Rencana Kerja Laboratorium
105.	C.13FIN08.002.2	Mengembangkan Kompetensi Tenaga Kerja Produksi
106.	C.13FIN08.003.2	Mengevaluasi Efisiensi Produksi
107.	C.13FIN08.004.2	Mengevaluasi Mutu Produk
108.	C.13FIN08.005.2	Mengevaluasi Kualitas Bahan Baku Dan Bahan Pembantu
109.	C.13FIN08.006.2	Menentukan <i>Grade</i> Kain
110.	C.13FIN09.001.2	Mengembangkan Produk
111.	C.13FIN09.002.2	Membuat Standar Mutu Produk

C. Uraian Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.13FIN01.001.2

JUDUL UNIT : Merencanakan Proses Produksi

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

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

BATASAN VARIABEL

- 1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perencanaan proses produksi dan membuat rencana proses produksi.
 - 1.2 Produk mencakup material, produk setengah jadi, dan produk akhir dari setiap jenis produk akhir.
 - 1.3 Alur proses mencakup urutan proses produksi pada setiap tahan proses untuk setiap jenis produk.
 - 1.4 Rencana produksi adalah jadwal produksi.
- 2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Diagram alur proses
 - 2.1.2 Data proses produksi
 - 2.1.3 Data spesifikasi produk
 - 2.1.4 Data spesifikasi mesin
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks Penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan proses produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 2.1.1 Pengetahuan dasar mengenai fungsi mesin-mesin produksi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menentukan jenis dan jumlah mesin yang diperlukan untuk proses produksi sesuai kebutuhan produksi

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

KODE UNIT : C.13FIN01.002.2

JUDUL UNIT : Merencanakan Kebutuhan Tenaga Kerja

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

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan rencana kebutuhan tenaga kerja, melakukan perhitungan kebutuhan tenaga kerja, dan melaporkan rencana kebutuhan tenaga kerja.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Rencana produksi
 - 2.1.2 Data tenaga kerja
 - 2.1.3 Data beban kerja
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Ketenagakerjaan

3.1.2 Proses produksi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam merencanakan kebutuhan tenaga kerja

KODE UNIT : C.13FIN01.003.2

JUDUL UNIT : Mengontrol Pencapaian Target Produksi

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

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

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi realisasi produksi, menyiapkan evaluasi efisiensi produksi, dan mengolah data proses produksi.
 - Penyebab gangguan mencakup dan tidak terbatas pada kerusakan mesin, tidak berfungsinya sarana produksi, mutu bahan baku, dan *force majeure*.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Data jenis produk
 - Data jumlah produksi
 - Perlengkapan
 - Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Alat pengolah data

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengevaluasi realisasi produksi.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Spesifikasi produk

3.1.2 Perhitungan produksi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi realisasi produksi

KODE UNIT : C.13FIN01.004.2

JUDUL UNIT : Menyusun Jadwal Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menyusun jadwal produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan jadwal produksi	1.1 Dokumen rencana proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Alur proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Ketersediaan mesin dan peralatan diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu diidentifikasi sesuai prosedur. 1.5 Ketersediaan sarana penunjang produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan penyusunan jadwal produksi	2.1 Target produksi harian ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Penggunaan bahan baku ditentukan sesuai prosedur. 2.3 Penggunaan mesin ditentukan sesuai prosedur. 2.4 Jadwal produksi disusun sesuai prosedur. 2.5 Data kapasitas produksi dan tenaga kerja dihitung sesuai prosedur.
3. Melaporkan jadwal produksi	3.1 Jadwal produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Jadwal produksi dikomunikasikan sesuai prosedur. 3.3 Jadwal produksi didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan jadwal produksi, melakukan penyusunan jadwal produksi, melaporkan jadwal produksi dalam lingkup menyusun jadwal produksi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Dokumen rencana proses produksi

2.2.3 Alur proses produksi

2.2.4 Ketersediaan mesin dan peralatan

2.2.5 Ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu

2.2.6 Ketersediaan sarana penunjang

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun jadwal produksi.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Tahapan proses produksi di industri penyempurnaan tekstil
 - 3.1.2 Proses produksi penyempurnaan tekstil
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
 - 3.2.2 Melakukan komunikasi
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Teliti
 - 4.2 Cermat
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dalam mengidentifikasi ketersediaan mesin
 - 5.2 Ketepatan dalam menyusun jadwal produksi

KODE UNIT : C.13FIN01.005.2

JUDUL UNIT : **Membuat Laporan Produksi**

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

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Data capaian kerja meliputi kuantitas dan kualitas.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Komputer
 - 2.1.2 Rencana kerja
 - 2.1.3 Data capaian kerja
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Format laporan
 - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat laporan.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Spesifikasi produk, jenis bahan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

3.2.2 Menghitung kapasitas dan jumlah produksi

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengevaluasi laporan hasil pencapaian target produksi sesuai prosedur
- 5.2 Kecermatan dan ketepatan dalam menentukan penyebab utama permasalahan produksi

KODE UNIT : C.13FIN01.006.2

JUDUL UNIT : Menghitung Harga Pokok Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menghitung harga pokok produksi.

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perhitungan biaya pokok produksi dan melakukan perhitungan biaya pokok produksi.
 - 1.2 Komponen biaya tetap diperhitungkan adalah perhitungan biaya tetap produksi dengan mempertimbangkan perubahan *rate*, kurs, harga dan hal lain yang terkait dengan perhitungan biaya.
 - 1.3 Komponen biaya tidak tetap produksi diperhitungkan adalah perhitungan biaya tidak tetap produksi dengan mempertimbangkan perubahan *rate*, kurs, harga dan hal lain yang terkait dengan perhitungan biaya.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Data biaya tetap

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

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menghitung harga pokok produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Kalkulasi biaya
 - 3.1.2 Proses produksi
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menghitung biaya pokok produksi

KODE UNIT : C.13FIN01.007.1

JUDUL UNIT : Menggunakan Sistem Inventori untuk Mengelola Ketersediaan

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menggunakan sistem inventori untuk mengelola ketersediaan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan data ketersediaan	1.1 Data penerimaan dan pengeluaran bahan baku dan/atau produk jadi, diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.2 Data kodifikasi bahan baku dan/atau produk jadi, diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.3 Data kode lokasi bahan baku dan/atau produk jadi, diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.4 Data transaksi bahan baku dan/atau produk jadi, diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.5 Sistem informasi ketersediaan disiapkan sesuai dengan ketentuan perusahaan. 1.6 Media sistem informasi disiapkan sesuai prosedur yang ditentukan. 1.7 Hasil pengolahan data ketersediaan diinventarisasi sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan sistem inventori	2.1 Kegiatan penerimaan dan pengeluaran bahan baku dan/atau produk jadi dilakukan sesuai dengan data ketersediaan. 2.2 Data hasil kegiatan penerimaan dan pengeluaran bahan baku dan/atau produk jadi dianalisis kesesuaiannya. 2.3 Ketidak sesuaian kegiatan penerimaan dan pengeluaran bahan baku dan/atau produk jadi dievaluasi sesuai instruksi kerja. 2.4 Hasil evaluasi kegiatan penerimaan dan pengeluaran bahan baku dan/atau produk jadi ditindak lanjuti sesuai instruksi kerja. 2.5 Hasil evaluasi kegiatan penerimaan dan pengeluaran bahan baku dan/atau produk jadi didokumentasikan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan data ketersediaan dan melakukan sistem inventori.
- 1.2 Kegiatan penerimaan bahan baku dan/atau produk jadi meliputi pembongkaran, pemeriksaan dokumen (kodifikasi), pemeriksaan visual dan kesesuaian kode penempatan di gudang.
- 1.3 Kegiatan pengiriman produk jadi meliputi memuat produk ke alat transportasi yang digunakan dan penjaminan kelancaran dan ketepatan waktu pengiriman sesuai dokumen.
- 1.4 Penerapan arus bahan baku dan/atau produk jadi mencakup kodifikasi, kesesuaian jenis dan jumlah bahan baku dan/atau produk jadi dengan dokumen penerimaan atau pengiriman serta laporan transaksi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat pengolah data

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Data pengiriman
- 2.2.2 Data penerimaan
- 2.2.3 Data kodifikasi
- 2.2.4 Data transaksi
- 2.2.5 Instruksi kerja

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan persiapan data ketersediaan dan melakukan sistem inventori.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan tes lisan/tertulis/demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Manajemen pergudangan
- 3.1.2 Manajemen persediaan
- 3.1.3 Manajemen rantai pasok

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menggunakan media sistem informasi
- 3.2.2 Melakukan pengolahan dan analisis data
- 3.2.3 Membuat laporan hasil analisis

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menganalisis data ketersediaan
- 5.2 Ketelitian dalam melakukan kegiatan penerimaan dan pengiriman bahan baku dan/atau produk jadi

KODE UNIT : C.13FIN01.008.2

JUDUL UNIT : Melaksanakan Koordinasi Antar Bagian

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan koordinasi antar bagian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan koordinasi antar bagian	1.1 Data kegiatan yang akan dikoordinasikan, disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Bagian yang terlibat dalam koordinasi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Metode koordinasi dipilih sesuai kebutuhan.
2. Melakukan koordinasi antar bagian	2.1 Komunikasi timbal balik dilakukan antar bagian sesuai prosedur. 2.2 Hambatan yang terjadi pada saat koordinasi antar bagian ditangani sesuai prosedur. 2.3 Hasil koordinasi antar bagian dilaksanakan sesuai prosedur.
3. Melaporkan koordinasi antar bagian	3.1 Hasil koordinasi antar bagian didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil koordinasi antar bagian dikomunikasikan sesuai prosedur. 3.3 Hasil koordinasi antar bagian didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan koordinasi antar bagian, melakukan koordinasi antar bagian, melaporkan koordinasi antar bagian dalam lingkup melakukan koordinasi antar bagian.
 - Hambatan yang terjadi pada saat koordinasi antar bagian adalah hambatan yang terkait dengan pelaksanaan pekerjaan produksi, diantaranya adalah mesin produksi, peralatan produksi, bahan baku, bahan pembantu, ketersediaan SDM dan lain-lain.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat komunikasi
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Jadwal produksi
 - 2.2.2 Data aktivitas produksi
 - 2.2.3 Dokumen rencana produksi
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaksanakan koordinasi antar bagian.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Etika komunikasi
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat komunikasi

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja

4.1 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menangani hambatan yang terjadi pada saat koordinasi antar bagian

KODE UNIT : C.13FIN02.001.2

JUDUL UNIT : Mengontrol Proses Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengontrol proses produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengontrolan proses produksi	1.1 Laporan proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Kartu proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Spesifikasi order produksi diidentifikasi sesuai prosedur
2. Melakukan pengontrolan proses produksi	2.1 Laporan proses produksi dievaluasi sesuai prosedur. 2.2 Ketidaksesuaian laporan proses produksi dianalisis sesuai prosedur. 2.3 Ketidaksesuaian proses produksi ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil pengontrolan proses produksi	3.1 Hasil pengontrolan proses produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Ketidaksesuaian rencana dengan pelaksanaan proses produksi dikoordinasikan dengan bagian terkait.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan pengontrolan proses produksi, melakukan pengontrolan proses produksi, melaporkan hasil pengontrolan proses produksi dalam lingkup mengontrol proses produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Laporan hasil proses produksi

2.2.2 Kartu proses

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengontrol proses produksi.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Proses produksi di industri penyempurnaan tekstil

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menganalisis ketidaksesuaian proses produksi

5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti ketidaksesuaian proses produksi

KODE UNIT : C.13FIN02.002.2

JUDUL UNIT : Menyusun Pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyusun pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan pedoman K3	1.1 Referensi mengenai K3 disiapkan sesuai kebutuhan. 1.2 Jenis pekerjaan yang berpotensi bahaya diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 <i>Layout</i> pabrik diidentifikasi sesuai kebutuhan.
2. Melaksanakan penyusunan pedoman K3	2.1 Potensi bahaya bahan baku dan bahan pembantu diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 Potensi bahaya proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 2.3 Potensi bahaya mesin dan peralatan diidentifikasi sesuai prosedur. 2.4 Pedoman K3 dibuat sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil penyusunan pedoman K3	3.1 Hasil penyusunan pedoman K3 didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil penyusunan pedoman K3 didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penyusunan pedoman K3, melaksanakan penyusunan pedoman K3, melaporkan hasil penyusunan pedoman K3 dalam lingkup menyusun pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Referensi K3
 - 2.2.2 *Layout* pabrik
 - 2.2.3 *Material Safety Data Sheet* (MSDS) atau *Safety Data Sheet* (SDS)
- 3. Peraturan yang diperlukan
 - 3.1 Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
 - 3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor Per.05/Men/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
 - 3.3 Keputusan Menteri Tenaga Kerja Nomor Kep. 186/Men/1999 tentang Unit Penanggulangan Kebakaran di Unit Kerja
 - 3.4 Keputusan Menteri Tenaga Kerja Nomor Kep. 197/Men/1999 tentang Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun pedoman Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3).
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3.1.2 Karakteristik material bahan baku produksi

3.1.3 Mesin dan alat produksi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengidentifikasi potensi bahaya bahan baku dan bahan pembantu

5.2 Ketepatan dalam mengidentifikasi potensi bahaya proses produksi

5.3 Ketepatan dalam mengidentifikasi potensi bahaya mesin dan peralatan

KODE UNIT : C.13FIN02.003.2

JUDUL UNIT : Melaksanakan Prosedur Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3)

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mengikuti prosedur ditempat kerja untuk mengidentifikasi dan menghindari bahaya	1.1 Potensi-potensi bahaya pada area kerja diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.2 Potensi-potensi bahaya pada area kerja dikendalikan sesuai instruksi kerja. 1.3 Kebijakan yang ditetapkan pada tempat kerja dan prosedur pengendalian resiko dilaksanakan. 1.4 Tanda bahaya dan peringatan di patuhi 1.5 Pakaian dan alat pelindung diri dipakai sesuai instruksi kerja. 1.6 Pengangkatan, pemindahan barang secara manual dilakukan dengan tepat.
2. Memelihara kebersihan perlengkapan dan area kerja	2.1 Perlengkapan dipilah sebelum melakukan pembersihan dan perawatan secara rutin. 2.2 Pembersihan dan pemeliharaan perlengkapan dilakukan dengan metode yang aman dan benar. 2.3 Peralatan dan area kerja dibersihkan sesuai dengan keamanan, jadwal pemeliharaan berkala, tempat penerapan dan spesifikasi pabrik.
3. Mengidentifikasi jenis pemadam kebakaran, penggunaan dan prosedur pengoperasian ditempat kerja	3.1 Jenis peralatan pemadam kebakaran dan penggunaannya diidentifikasi sesuai dengan lingkungan kerja. 3.2 Prosedur kerja pemadaman kebakaran diidentifikasi sesuai dengan <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP), peraturan K3, peraturan perundang-undangan dan prosedur/kebijakan perusahaan.

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini mencakup seluruh bagian dalam industri tekstil yaitu bagian perkantoran, produksi, pemeliharaan dan perbaikan perbengkelan dan utilitas.
2. Peralatan dan Perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat pelindung diri
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Perlengkapan pemadam kebakaran
 - 2.2.2 Perlengkapan pembersih

2.2.3 Pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Pemerintah Nomor 50 Tahun 2012 tentang Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- 3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor Per.05/Men/1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- 3.3 Keputusan Menteri Tenaga Kerja Nomor Kep.186/Men/1999 tentang Unit Penanggulangan Kebakaran di Unit Kerja
- 3.4 Keputusan Menteri Tenaga Kerja Nomor Kep.197/Men/1999 tentang Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya

4. Norma dan Standar

- 4.1 Norma
(Tidak ada.)
- 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja atau *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks Penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja pada industri tekstil bidang *finishing*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek dan simulasi di *workshop* atau ditempat kerja.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Penggunaan alat-alat dan perlengkapan K3
- 3.1.2 Rambu-rambu tanda bahaya

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja

4.1 Cermat

4.2 Teliti

4.3 Tanggung jawab

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam memakai pakaian dan alat pelindung diri sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam melaksanakan prosedur gawat darurat secara profesional untuk melindungi objek vital pada saat keadaan tanda bahaya berbunyi

KODE UNIT : C.13FIN02.004.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Pelaksanaan Rencana Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengevaluasi pelaksanaan rencana produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan evaluasi rencana produksi	1.1 Dokumen rencana produksi yang akan dievaluasi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Laporan proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan pelaksanaan evaluasi rencana produksi	2.1 Realisasi produksi dievaluasi sesuai dengan rencana produksi. 2.2 Ketidaksesuaian yang terjadi dikoreksi sesuai prosedur. 2.3 Hasil koreksi ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi rencana produksi	3.1 Hasil evaluasi pelaksanaan rencana produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi pelaksanaan rencana produksi dikomunikasikan sesuai prosedur. 3.3 Hasil evaluasi pelaksanaan rencana produksi didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi pelaksanaan rencana produksi, melakukan evaluasi pelaksanaan rencana produksi, melaporkan hasil evaluasi pelaksanaan rencana produksi dalam lingkup mengevaluasi pelaksanaan rencana produksi.
 - 1.2 Ketidaksesuaian yang terjadi adalah ketidaksesuaian antara rencana produksi dengan realisasi produksi meliputi jumlah dan mutu produksi.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Dokumen rencana produksi
 - 2.2.2 Laporan proses produksi
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi pelaksanaan rencana produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Proses produksi penyempurnaan tekstil
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
 - 3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengoreksi ketidaksesuaian yang terjadi

KODE UNIT : C.13FIN02.005.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja

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

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

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi kinerja tenaga kerja, menilai kinerja tenaga kerja, melaporkan hasil evaluasi kinerja tenaga kerja.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Instrumen penilaian kinerja tenaga kerja
 - Perlengkapan
 - Alat pengolah data
- Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Sistem penilaian kinerja

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan pengolah data

4. Sikap kerja

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menilai kinerja tenaga kerja

5.2 Ketepatan dalam mengevaluasi kinerja tenaga kerja

KODE UNIT : C.13FIN02.006.1

JUDUL UNIT : Melakukan Supervisi

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan supervisi	<p>1.1 Kegiatan unit ini dilakukan sesuai prosedur Keselamatan Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L) terkait.</p> <p>1.2 Metode analisis diidentifikasi.</p> <p>1.3 Jenis, spesifikasi teknis dari bahan baku, bahan pendukung, <i>in process</i>, dan <i>finished product</i> diidentifikasi.</p> <p>1.4 Jenis, fungsi, mekanisme kerja, diagram alir dari mesin/alat produksi diidentifikasi.</p> <p>1.5 Prosedur kerja setiap bagian proses/mesin produksi diidentifikasi.</p> <p>1.6 Laporan kegiatan diidentifikasi dan disiapkan.</p> <p>1.7 Format <i>Material Safety Data Sheet</i> (MSDS)/<i>Safety Data Sheet</i> (SDS) dibuat sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.8 Struktur organisasi diidentifikasi.</p> <p>1.9 Tugas dan tanggung jawab masing masing karyawan diidentifikasi.</p> <p>1.10Kemampuan dari masing-masing karyawan diidentifikasi.</p> <p>1.11Fungsi dan mekanisme kerja diidentifikasi.</p>
2. Melaksanakan supervisi	<p>2.1 Rencana kerja harian dibuat sesuai dengan target.</p> <p>2.2 Pekerjaan dibagi sesuai tugas dan fungsi yang sudah dijabarkan dalam <i>job description</i>.</p>
3. Menyusun laporan hasil supervisi	<p>3.1 Hasil kerja masing masing karyawan dianalisis.</p> <p>3.2 Kendala-kendala dalam menjalankan pekerjaan diidentifikasi.</p> <p>3.3 Perbaikan disusun sesuai hasil identifikasi kendala dan disampaikan kepada anggota tim.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Struktur organisasi mencakup dan tidak terbatas pada bagan organisasi termasuk struktur organisasi bagian yang terkait.
- 1.2 Laporan hasil supervisi mencakup dan tidak terbatas pada kinerja dan kemampuan dari karyawan yang disupervisi untuk mengambil langkah berikutnya

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Prosedur K3
- 2.1.2 Jenis
- 2.1.3 Spesifikasi teknis dari bahan baku
- 2.1.4 Bahan pendukung
- 2.1.5 *In process*, dan *finished product*
- 2.1.6 Jenis, fungsi, mekanisme kerja
- 2.1.7 Diagram alir dari mesin/alat produksi
- 2.1.8 Prosedur kerja
- 2.1.9 Laporan kegiatan
- 2.1.10 Format *Material Safety Data Sheet* (MSDS)/*Safety Data Sheet* (SDS)
- 2.1.11 Fungsi dan mekanisme kerja

2.2 Perlengkapan

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

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melakukan supervisi.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Dasar supervisi
- 3.1.2 *Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke* (5S)
- 3.1.3 *Process flow* diagram
- 3.1.4 Proses produksi

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Berkomunikasi secara efektif
- 3.2.2 Menjelaskan pendapat secara lugas
- 3.2.3 Melakukan analisis permasalahan

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dalam menganalisis hasil kerja karyawan
- 5.2 Kecermatan dalam menyusun rencana perbaikan

KODE UNIT : C.13FIN02.007.2

JUDUL UNIT : Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan pengawasan	1.1 Spesifikasi pekerjaan diperiksa sesuai prosedur. 1.2 Target diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Parameter unjuk kerja diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Catatan pekerjaan dan dokumentasi lainnya disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.5 Buku manual dan dokumentasi proses dirujuk sesuai prosedur.
2. Memantau proses untuk memastikan hasil yang konsisten dengan spesifikasi pekerjaan	2.1 Pekerjaan diawasi untuk memastikan konsistensi dengan hasil yang ditentukan. 2.2 Peluang untuk perbaikan proses diidentifikasi dan dikomunikasikan sesuai prosedur. 2.3 Pengawasan dilakukan sesuai dengan pedoman K3.
3. Menyelesaikan masalah pekerjaan	3.1 Masalah yang terjadi diidentifikasi sesuai prosedur. 3.2 Masalah dikategorikan sesuai prosedur. 3.3 Penyebab masalah diidentifikasi sesuai prosedur. 3.4 Data penyebab masalah dikumpulkan dari dokumentasi atau dari proses yang sedang berlangsung sesuai prosedur. 3.5 Penyebab utama masalah ditentukan sesuai data. 3.6 Perencanaan langkah perbaikan terhadap penyebab utama masalah dibuat sesuai prosedur.
4. Melaporkan hasil pengawasan	4.1 Langkah perbaikan terhadap penyebab utama masalah direncanakan sesuai instruksi kerja. 4.2 Rencana perbaikan masalah dilaporkan ke pihak terkait.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

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

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

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

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat tulis kantor dan
- 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD) seperti: tutup kepala, *ear plug*, masker, apron, sepatu, topi
- 2.2.3 Alat pengolah data

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengawasi

pelaksanaan pekerjaan.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan tentang teknik pengawasan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Pemecahan masalah (*problem solving*)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengawasi proses produksi untuk memastikan konsistensi dengan hasil yang ditentukan

5.2 Ketepatan dalam mengidentifikasi masalah proses

KODE UNIT : C.13FIN02.008.2

JUDUL UNIT : Mengembangkan Kompetensi Tenaga Kerja Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merencanakan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	1.1 Kompetensi yang dibutuhkan diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Kompetensi tenaga kerja produksi yang dimiliki diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Program pengembangan kompetensi tenaga kerja ditentukan sesuai kebutuhan.
2. Melakukan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	2.1 Tenaga kerja produksi yang akan mengikuti program pengembangan kompetensi ditetapkan sesuai kebutuhan. 2.2 Program pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi dilaksanakan sesuai kebutuhan. 2.3 Pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi didokumentasikan sesuai prosedur.
3. Mengevaluasi hasil pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	3.1 Tenaga kerja produksi yang telah mengikuti program pengembangan kompetensi dievaluasi sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi ditindaklanjuti sesuai prosedur.
4. Melaporkan hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	4.1 Hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 4.2 Hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi dikomunikasikan sesuai prosedur. 4.3 Hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk merencanakan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi, melakukan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi, mengevaluasi hasil pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi, melaporkan hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi dalam lingkup mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Data kompetensi tenaga kerja

2.2.2 Dokumen portofolio tenaga kerja

2.2.3 Dokumen program pengembangan tenaga kerja

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Produksi
 - 3.1.2 Pengembangan tenaga kerja produksi
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
 - 3.2.2 Melakukan komunikasi
4. Sikap kerja
 - 4.1 Teliti
 - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam menentukan program pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi

KODE UNIT : C.13FIN02.009.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Kegagalan Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengevaluasi kegagalan produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan data evaluasi kegagalan produksi	1.1 Sampel produk gagal disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Data proses dari produk gagal diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Standar kualitas mutu produk diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi kegagalan produksi	2.1 Data proses dari produk gagal dianalisis sesuai prosedur. 2.2 Penyebab kegagalan produksi ditentukan sesuai dengan prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi kegagalan produksi	3.1 Hasil evaluasi kegagalan produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi kegagalan produksi dikomunikasikan sesuai prosedur. 3.3 Hasil evaluasi kegagalan produksi didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan data evaluasi kegagalan produksi, melakukan evaluasi evaluasi kegagalan produksi, melaporkan hasil evaluasi kegagalan produksi dalam lingkup mengevaluasi kegagalan produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Sampel produk gagal
 - 2.2.3 Sampel standar kualitas mutu produk

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

4.2.2 Instruksi Kerja (IK)

4.2.3 Spesifikasi produk

4.2.4 Standar kualitas

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi kegagalan produksi.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Proses produksi

3.1.2 Kualitas bahan baku dan bahan pembantu

3.1.3 Kualitas hasil produksi

3.1.4 Pengendalian mutu

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menentukan penyebab kegagalan produksi

KODE UNIT : C.13FIN02.010.2

JUDUL UNIT : Merencanakan Perbaikan Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyusun rencana perbaikan produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan rencana perbaikan produksi	1.1 Laporan evaluasi kegagalan produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Mesin produksi diidentifikasi sesuai dengan prosedur. 1.3 Bahan baku dan bahan pembantu diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Metode produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Membuat rencana perbaikan produksi	2.1 Tahapan perbaikan produksi ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Jadwal perbaikan produksi ditetapkan sesuai prosedur. 2.3 Rencana perbaikan produksi disusun sesuai kebutuhan.
3. Melaporkan rencana perbaikan produksi	3.1 Rencana perbaikan produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Rencana perbaikan produksi dikomunikasikan sesuai prosedur. 3.3 Rencana perbaikan produksi didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penyusunan rencana perbaikan produksi, menyusun rencana perbaikan produksi, melaporkan rencana perbaikan produksi dalam lingkup menyusun rencana perbaikan produksi.
 - 1.2 Bahan baku dalam unit kompetensi ini merupakan bahan utama yang digunakan dalam proses tekstil berupa bahan tekstil dan zat kimia.

- 1.3 Bahan pembantu dalam unit kompetensi ini merupakan bahan pembantu untuk menunjang proses tekstil agar berjalan dengan baik berupa *surfactant* dan zat kimia lainnya.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Laporan evaluasi kegagalan produksi
 - 2.2.2 Data bahan baku dan bahan pembantu
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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan kegiatan menyusun rencana perbaikan produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Proses produksi
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
 - 3.2.2 Melakukan komunikasi
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Teliti
 - 4.2 Cermat
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam menyusun laporan produksi secara lengkap sesuai formatukan tahapan perbaikan produksi
 - 5.2 Ketepatan dalam menyusun jadwal perbaikan produksi

KODE UNIT : C.13FIN02.011.2

JUDUL UNIT : Menyusun Prosedur Kerja

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

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Urutan kerja terkait dengan pekerjaan yang akan dibuat prosedurnya.
 - 1.2 Pihak-pihak yang bertanggung jawab adalah pihak-pihak yang melakukan pekerjaan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Komputer
 - 2.1.2 Format standar prosedur kerja
- 2.2 Perlengkapan
(Tidak ada.)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat prosedur kerja.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan tentang tatacara pembuatan diagram alir
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Keahlian teknis sesuai prosedur kerja yang akan dibuat

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi pihak-pihak yang berkepentingan

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

KODE UNIT : C.13FIN02.012.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pembagian Pekerjaan**

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

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembagian pekerjaan dan melakukan penugasan.
 - 1.2 Kondisi proses produksi mencakup dan tidak terbatas pada informasi mengenai proses produksi, ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu, dan kesiapan mesin produksi.
 - 1.3 Jadwal kerja mencakup dan tidak terbatas pada jumlah kehadiran, jadwal jadwal pembagian shift tenaga kerja.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Rencana produksi
 - 2.1.2 Jadwal kerja
 - 2.1.3 Prosedur kerja

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
- 3. Peraturan yang diperlukan
 - 3.1 Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melakukan pembagian pekerjaan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan karakteristik produk
 - 3.1.2 Proses produksi
 - 3.1.3 Mesin produksi
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam melakukan tugas tenaga kerja sesuai prosedur

KODE UNIT : C.13FIN03.001.2

JUDUL UNIT : Melakukan Penimbangan dan Pengukuran Volume Zat Kimia (Zat Warna Dan Zat Pembantu)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penimbangan zat kimia.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penimbangan dan pengukuran volume	<p>1.1 Prosedur penimbangan dan pengukuran volume dipastikan sesuai dengan standar prosedur jenis alat penimbangan dan alat pengukur volume.</p> <p>1.2 Peralatan penimbangan dan pengukur volume dipastikan dalam kondisi bersih.</p> <p>1.3 Peralatan pendukung seperti anak timbangan, spatula, sendok , wadah untuk menimbang zat kimia padatan dan cairan disiapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Zat warna dan zat pembantu yang akan ditimbang dan/atau diukur volumenya disiapkan sesuai dengan aturan <i>Material Safety Data Sheet</i> (MSDS).</p> <p>1.5 Kedudukan alat timbang dan/atau ketepatan alat ukur volume diperiksa sesuai dengan jenis timbangan dan alat pengukur volume.</p>
2. Mengendalikan proses penimbangan dan pengukuran volume	<p>2.1 Penimbangan dan/atau pengukuran volume dilakukan sesuai dengan instruksi kerja yang ditetapkan.</p> <p>2.2 Penimbangan dan/atau pengukuran volume dilakukan sesuai dengan prosedur alat timbang atau pengukur volume yang digunakan.</p> <p>2.3 Penanganan hasil penimbangan dan/atau pengukuran volume dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Pembacaan penimbangan dan/atau pengukuran volume dilakukan sesuai dengan ketentuan jenis timbangan dan alat pengukur volume.</p> <p>2.5 Kebersihan alat timbang dan alat ukur volume dilakukan sesuai dengan prosedur alat timbang dan alat ukur volume yang dipakai.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan melakukan proses penimbangan dan pengukuran volume dan mengendalikan pengoperasian penimbangan dan pengukuran volume.
- 1.2 Zat kimia yang dimaksud adalah zat warna, dan zat pembantu tekstil.
- 1.3 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada kedudukan alat timbang dan alat pengukur volume.
- 1.4 Kebersihan tidak terbatas pada alat timbang dan/atau alat pengukur volume, anak timbangan, spatula dan wadah zat warna dan zat pembantu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Neraca teknis atau analitik (digital)
- 2.1.2 Alat ukur volume
- 2.1.3 Wadah atau tempat untuk zat kimia padatan dan/atau cairan
- 2.1.4 Spatula, sendok

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Intruksi kerja
- 2.2.2 Kartu proses
- 2.2.3 MSDS
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) atau *instruction manual* alat timbang dan/atau alat pengukur volume

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses persiapan penimbangan dan pengukuran volume, serta mengendalikan proses penimbangan dan pengukuran volume.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan lisan/tertulis/demonstrasi/praktik 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 Prinsip kerja alat timbang dan alat pengukur volume

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengoperasikan alat timbang dan/atau alat pengukur volume

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyiapkan alat timbang dan/atau alat ukur
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam penimbangan dan/atau pengukuran volume

5.3 Kecermatan dalam menangani hasil penimbangan dan/atau pengukuran volume

KODE UNIT : C.13FIN03.002.2

JUDUL UNIT : Melakukan Identifikasi Bahan Tekstil

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan identifikasi bahan tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses identifikasi bahan tekstil	<p>1.1 Prosedur identifikasi bahan tekstil, (serat, benang atau kain) ditentukan sesuai bentuk fisik bahan tekstil yang akan diidentifikasi.</p> <p>1.2 Standar-standar yang digunakan dipastikan sesuai dengan kondisi bentuk fisik bahan tekstil (serat, benang atau kain) yang akan diidentifikasi.</p> <p>1.3 Peralatan untuk pengujian bahan tekstil (serat, benang atau kain) yang akan diidentifikasi disiapkan sesuai dengan standar yang ditentukan.</p> <p>1.4 Zat kimia untuk pengujian bahan tekstil (serat, benang atau kain) yang akan diidentifikasi disiapkan sesuai dengan standar yang ditentukan.</p>
2. Melaksanakan identifikasi bahan tekstil (serat,benang dan kain)	<p>2.1 Bentuk fisik bahan tekstil (serat, benang atau kain) dipastikan secara visual.</p> <p>2.2 Bentuk fisik bahan tekstil (serat, benang atau kain) diidentifikasi sesuai prosedur atau standar yang ditetapkan oleh perusahaan.</p> <p>2.3 Bentuk fisik bahan tekstil diuji berdasarkan standard cara uji pembakaran, mikroskopi dan pelarutan.</p> <p>2.4 Bentuk fisik benang diuji secara fisika berdasarkan standar uji penomoran benang dan antihan.</p> <p>2.5 Bentuk fisika kain tenun dan rajut diuji secara fisika berdasarkan standar cara uji konstruksi kain.</p> <p>2.6 Membuat laporan hasil pengamatan setiap pengujian berikut bukti hasil pengujian fisika dan kimia.</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Mengendalikan proses identifikasi	<p>3.1 Standar untuk identifikasi bahan tekstil (serat, benang atau kain) dipastikan sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.</p> <p>3.2 Peralatan untuk pengujian bahan tekstil (serat, benang atau kain yang akan diidentifikasi diperiksa sesuai dengan standar yang ditentukan perusahaan.</p> <p>3.3 Zat kimia untuk pengujian bahan tekstil (serat, benang atau kain) diperiksa sesuai dengan standar yang ditentukan perusahaan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses identifikasi bahan tekstil, melakukan identifikasi pada bahan tekstil dan mengendalikan proses identifikasi bahan tekstil.
 - 1.2 Prosedur identifikasi untuk bahan tekstil dilakukan berdasarkan standar cara uji identifikasi bahan tekstil.
 - 1.3 Parameter proses identifikasi mencakup dan tidak terbatas pada standar cara pengujian konstruksi kain.
 - 1.4 Konstruksi kain mencakup tidak terbatas pada jenis anyaman, jumlah tetal kain (*density* lusi dan pakan), penentuan nomor benang, dan penentuan berat kain (gramasi), antihan dan mengkeret (*crimp* atau *take up*)
 - 1.5 Hasil pengujian dilaporkan dan dicatat serta dilengkapi bukti pengujiannya.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Standar cara uji penentuan bahan tekstil
 - 2.1.2 Standar cara uji konstruksi kain
 - 2.1.3 Peralatan gelas laboratorium
 - 2.1.4 Lup (kaca pembesar)
 - 2.1.5 Gunting
 - 2.1.6 Timbangan (neraca)

- 2.1.7 Penggaris logam
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Zat kimia berdasarkan standar yang digunakan
 - 2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyiapkan proses identifikasi, melaksanakan identifikasi dan mengendalikan proses identifikasi bahan tekstil.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan lisan/tertulis/demonstrasi/praktik 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 Bahan tekstil (serat, benang dan/atau kain)
 - 3.1.2 Jenis - jenis kain dan anyaman kain
 - 3.1.3 Standar-standar cara uji (SNI, AATCC, ISO dan lainnya)

- 3.1.4 Zat kimia untuk pengujian serat, benang dan/atau kain serta cara penanganannya
 - 3.1.5 Alat uji untuk pengujian serat, benang dan/atau kain serta cara penanganannya
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menentukan jenis bahan tekstil
 - 3.2.2 Melakukan pengujian serat, benang dan/atau kain
 - 3.2.3 Membuat laporan hasil pengujian
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam memastikan standar untuk identifikasi bahan tekstil

KODE UNIT : C.13FIN03.003.2

JUDUL UNIT : Melakukan *Pretreatment* Simultan pada Kain secara Kontinyu Menggunakan Mesin Bakar Bulu Kontinyu

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *pretreatment* simultan pada kain secara kontinyu menggunakan mesin bakar bulu kontinyu.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat kimia dan mesin bakar bulu kontinyu	1.1 Keseragaman permukaan antar sambungan kain diperiksa sesuai tipe anyaman pada kartu proses. 1.2 Lebar kain pengantar dipastikan sesuai dengan lebar kain yang akan diproses. 1.3 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.4 Silinder <i>pre-heating</i> dipanaskan dengan tekanan uap sesuai jenis serat dan kontruksi kain. 1.5 Kebersihan rol sikat dibersihkan dari kotoran serat dan benang. 1.6 <i>Blower fan</i> dioperasikan untuk mencegah terjadinya kebakaran. 1.7 Zat kimia diidentifikasi sesuai untuk proses <i>desizing</i> , <i>scouring</i> dan <i>bleaching</i> . 1.8 Pelarutan zat kimia dilakukan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.9 Kondisi mesin bakar bulu kontinyu diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.10 Kondisi kain yang akan diproses diperiksa sesuai kelembaban yang dibutuhkan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
2. Melakukan pembakaran bulu simultan <i>desizing</i> , <i>scouring</i> dan <i>bleaching</i>	<p>2.1 Mesin bakar bulu kontinyu dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Kerataan, tinggi dan warna api diidentifikasi untuk mencegah cacat kain.</p> <p>2.3 Air pendingin diperiksa untuk menjaga temperatur rol pendingin.</p> <p>2.4 Tekanan gas diperiksa untuk menjaga kestabilan api.</p> <p>2.5 Penyalaan <i>burner</i> dilakukan sesuai dengan prosedur.</p>
3. Mengendalikan proses	<p>3.1 Kestabilan temperatur, pH dan konsentrasi larutan <i>desizing</i>, <i>scouring</i> dan <i>bleaching</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Kestabilan waktu proses dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.3 Hasil <i>pretreatment</i> simultan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan kain, zat kimia dan mesin bakar bulu yang digunakan untuk melakukan proses pembakaran bulu pada kain secara simultan, *desizing*, *scouring*, *bleaching* dan mengendalikan proses menggunakan mesin bakar bulu kontinyu pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada penyalaan *burner*, kerataan nyala api, ketinggian nyala api, pengaturan kecepatan mesin, pemadaman bara api, temperatur, konsentrasi larutan, pH dan waktu proses.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kebersihan permukaan kain, bulu-bulu pada permukaan kain, kadar kanji, daya serap, derajat putih dan kekuatan tarik kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin bakar bulu kontinyu
- 2.1.2 Kain yang akan diproses

- 2.1.3 Rol *batcher* dan/atau gerobak kain
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Mesin jahit
 - 2.2.2 *Mark pen*
 - 2.2.3 Kartu proses
 - 2.2.4 Kain pengantar
 - 2.2.5 Sumber nyala api
 - 2.2.6 Gas
 - 2.2.7 Instruksi kerja penggunaan mesin bakar bulu kontinyu
 - 2.2.8 Alat Pelindung Diri (APD)
 - 2.2.9 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pengantar pada mesin bakar bulu kontinyu

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses pembakaran bulu pada kain secara simultan desizing, *scouring* dan *bleaching* dan mengendalikan proses menggunakan mesin bakar bulu kontinyu.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan lisan/tertulis/demonstrasi/praktik 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 Jenis dan anyaman kain.
- 3.1.2 Prinsip kerja mesin bakar bulu kontinyu
- 3.1.3 Bagian-bagian mesin dan fungsinya
- 3.1.4 Gangguan ringan dan cara mengatasi, serta pencegahannya
- 3.1.5 Temperatur, kerataan warna dan ketinggian api
- 3.1.6 Zat kimia untuk *desizing*, *scouring*, *bleaching*
- 3.1.7 Jenis kanji, daya serap kain, derajat putih dan kekuatan kain

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyambung kain
- 3.2.2 Mengidentifikasi permukaan kain hasil bakar bulu
- 3.2.3 Mengidentifikasi kadar kanji pada kain secara kualitatif dan/atau kuantitatif
- 3.2.4 Mengidentifikasi daya serap kain hasil proses
- 3.2.5 Mengidentifikasi derajat putih kain hasil proses
- 3.2.6 Mengidentifikasi kekuatan kain hasil proses

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kestabilan temperatur, pH dan konsentrasi larutan *desizing*, *scouring* dan *bleaching* serta waktu proses sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil *pretreatment* simultan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN03.004.2

JUDUL UNIT : Melakukan Proses *Pretreatment* Simultan Kain Secara Diskontinyu Menggunakan Mesin *Jet Dyeing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan proses *pretreatment* simultan kain secara diskontinyu menggunakan mesin *jet dyeing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat kimia dan mesin <i>jet dyeing</i>	<p>1.1 Keseragaman jenis serat dan anyamannya antar sambungan kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.2 Zat kimia yang akan digunakan untuk proses <i>desizing</i>, <i>scouring</i> dan <i>bleaching</i> diidentifikasi sesuai resep pada kartu proses.</p> <p>1.3 Pelarutan zat kimia yang telah diidentifikasi dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Kondisi mesin <i>jet dyeing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Pemilihan <i>nozzle</i> dilakukan sesuai dengan ketebalan kain.</p> <p>1.6 Pemasangan <i>nozzle</i> pada mesin <i>jet dyeing</i> dilakukan sesuai dengan <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan <i>nozzle</i>.</p>
2. Melakukan proses <i>pretreatment</i> simultan	<p>2.1 Penyambungan kedua ujung kain yang akan diproses dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Penyuapan kain pada tabung celup dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p> <p>2.3 Penyuapan larutan <i>pretreatment</i> pada tabung celup dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p> <p>2.4 Mesin <i>jet dyeing</i> dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Mengendalikan parameter proses	<p>3.1 Penaikan dan penurunan temperatur dikendalikan sesuai diagram program <i>pretreatment</i>.</p> <p>3.2 Hasil proses <i>pretreatment</i> dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan kain, zat kimia dan mesin , melakukan proses *pretreatment* simultan, dan mengendalikan parameter proses pada kain secara diskontinyu menggunakan mesin *jet dyeing* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada kestabilan temperatur, pH dan konsentrasi larutan, penaikan dan penurunan temperatur larutan dan waktu proses sesuai diagram proses.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kadar kanji pada kain, daya serap kain, derajat putih dan kekuatan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *jet dyeing*
- 2.1.2 Kain yang akan diproses
- 2.1.3 Gerobak kain
- 2.1.4 *Nozzle*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Mesin jahit
- 2.2.2 Kartu proses
- 2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.4 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) operasional mesin *jet dyeing*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin *jet dyeing*

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan *nozzle* pada mesin *jet dyeing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses *pretreatment* (*desizing*, *scouring*, *bleaching*) kain secara diskontinyu dan mengendalikan proses menggunakan mesin *jet dyeing*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan

3.1.2 Jenis serat dan anyaman kain

3.1.3 Prinsip kerja mesin *jet dyeing*

3.1.4 Bagian-bagian mesin dan fungsinya

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasi serta pencegahannya

3.1.6 Diagram proses *pretreatment*

- 3.1.7 Zat kimia dan zat pembantu tekstil untuk *desizing*, *scouring*, *bleaching*
 - 3.1.8 Jenis kanji, daya serap kain, derajat putih dan kekuatan kain
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung ujung kain
 - 3.2.2 Menyampaikan larutan *pretreatment* ke bejana mesin *jet dyeing*
 - 3.2.3 Mengidentifikasi kadar kanji pada kain secara kualitatif dan/atau kuantitatif
 - 3.2.4 Mengidentifikasi derajat putih kain hasil proses
 - 3.2.5 Mengidentifikasi kekuatan kain hasil proses
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kesesuaian temperatur dan waktu proses *pretreatment* dikendalikan sesuai dengan diagram proses *pretreatment*
 - 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil *pretreatment* simultan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN03.005.1

JUDUL UNIT : Melakukan *Pretreatment* Pada Kain secara Kontinyu Menggunakan Mesin *Perble Range* (PBR)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembakaran bulu, *desizing*, *scouring*, *bleaching* pada kain menggunakan mesin *Perble Range* (PBR)

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat kimia dan mesin PBR	1.1 Keseragaman permukaan antar sambungan kain diperiksa sesuai tipe anyaman pada kartu proses. 1.2 Lebar kain pengantar dipastikan sesuai dengan lebar kain yang akan diproses. 1.3 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.4 Silinder <i>pre-heating</i> dipanaskan dengan tekanan sesuai ketebalan kain. 1.5 Rol sikat diperiksa dan dipastikan dalam keadaan bersih. 1.6 <i>Blower fan</i> dijalankan dan dipastikan dalam kondisi baik untuk mencegah terjadinya kebakaran. 1.7 Zat kimia diidentifikasi sesuai untuk proses <i>desizing</i> , <i>scouring</i> , <i>bleaching</i> , <i>rinsing</i> dan <i>neutralizing</i> . 1.8 Zat kimia yang telah diidentifikasi dilarutkan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.9 Kondisi mesin bakar bulu diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.10 Air pendingin diperiksa untuk menjaga temperatur rol pendingin. 1.11 Tekanan gas diperiksa untuk menjaga kestabilan api 1.12 Mesin <i>pad-roll</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja. 1.13 Kain yang akan diproses dipastikan dalam kondisi kering.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>1.14 <i>Reactor-Box/jbox/l-box</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>1.15 Mesin pengering diperiksa sesuai instruksi kerja.</p>
2. Melakukan <i>pre heating - singeing-hot rinsing - simultan desizing-scouring , hot rinsing, bleaching, hot rinsing-neutralizing-cold rinsing-drying</i>	<p>2.1 Mesin bakar bulu (<i>singeing</i>) dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Kerataan, tinggi dan warna api diidentifikasi untuk mencegah cacat kain.</p> <p>2.3 Penyalaan <i>burner</i> dilakukan sesuai dengan prosedur.</p> <p>2.4 <i>Reactor-box/j-box/l-box</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Mesin pengering (<i>drying</i>) dijalankan sesuai instruksi kerja</p>
3. Mengendalikan proses	<p>3.1 Kestabilan temperatur, pH dan konsentrasi larutan <i>desizing, scouring</i> dan <i>bleaching</i>, waktu proses dipantau sesuai <i>check list</i> yang ditetapkan perusahaan.</p> <p>3.2 Kestabilan waktu proses dipantau sesuai <i>check list</i> yang ditetapkan perusahaan.</p> <p>3.3 Hasil <i>pretreatment</i> dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan kain, zat kimia dan mesin *Perble Range* (PBR) yang digunakan untuk melakukan proses melakukan *pre heat - singeing-hot rinse - simultan desizing-scouring, hot rinse, bleaching, hot rinse - neutralizing - cold rinse-drying* dan mengendalikan proses menggunakan mesin *Perble Range* (PBR) pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada penyalaan burner, kerataan nyala api, ketinggian nyala api, pengaturan kecepatan mesin, pemadaman bara api, temperatur, konsentrasi larutan, pH dan waktu proses, kestabilan waktu proses menggunakan *check list* setiap 30 menit dipantau sesuai *check list* yang ditetapkan

- 1.3 Pencegahan mencakup dan tidak terbatas pada pembersihan sikat *roller*, perawatan *blower fan*, pembersihan *burner*, pengaturan nyala *burner*, kestabilan dan kerataan tinggi nyala api, sinkronisasi kecepatan pembakaran bulu dan *rolling* kain, keteraturan penyuaipan larutan *dezising*, *scouring*, *pencucian panas* dan *bleaching* pada mesin *reactor box/j-box/l-box*, kerataan gulungan kain, kesesuaian waktu *batching*.
 - 1.4 Hasil proses yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada kebersihan permukaan kain, bulu-bulu pada permukaan kain, kadar kanji, daya serap, derajat putih dan kekuatan tarik kain.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin Bakar bulu
 - 2.1.2 Mesin *Perble Range* (PBR)
 - 2.1.3 *Reactor box/j-box/l-box*
 - 2.1.4 Tanki larutan *pretreatment (Saturator)*
 - 2.1.5 Kain yang akan diproses
 - 2.1.6 Rol *batcher* atau gerobak kain
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu Proses
 - 2.2.2 Sumber nyala api
 - 2.2.3 Gas
 - 2.2.4 Instruksi kerja penggunaan mesin *Perble Range* (PBR)
 - 2.2.5 Kain pengantar
 - 2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD) (Masker)
 - 2.2.7 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)
 - 2.2.8 *Mark pen*
 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.1.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) Mesin Bakar bulu

4.1.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pengantar pada mesin *Perble Range* (PBR)

4.1.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) *reactor box/j-box/l-box*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses *pretreatment* pada kain secara kontinyu menggunakan mesin *Perble Range* (PBR).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan lisan/tertulis/demonstrasi/praktik 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 Jenis bahan dan anyaman kain.

3.1.2 Prinsip kerja mesin Bakar bulu

3.1.3 Prinsip kerja mesin *Perble Range*

3.1.4 Prinsip kerja *Reactor Box/j-Box/l-Box*

3.1.5 Bagian-bagian mesin dan fungsinya

3.1.6 Gangguan ringan dan cara mengatasi, serta pencegahannya

3.1.7 Temperatur, kerataan warna dan ketinggian api

3.1.8 Zat kimia untuk *desizing*, *scouring*, *bleaching*

3.1.9 Jenis kanji, daya serap kain, derajat putih dan kekuatan kain

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain

3.2.2 Mengidentifikasi permukaan kain hasil bakar bulu

3.2.3 Mengidentifikasi kanji pada kain secara kualitatif dan/atau kuantitatif

3.2.4 Mengidentifikasi daya serap kain hasil proses

3.2.5 Mengidentifikasi derajat putih kain hasil proses

3.2.6 Mengidentifikasi kekuatan kain hasil proses

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kestabilan temperatur, pH dan konsentrasi larutan *desizing*, *scouring* dan *bleaching*, dan waktu proses sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil *pretreatment* simultan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN03.006.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pembakaran Bulu pada Kain Menggunakan Mesin Bakar Bulu

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembakaran bulu pada kain menggunakan mesin bakar bulu.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain dan mesin bakar bulu	1.1 Keseragaman permukaan antar sambungan kain diperiksa sesuai tipe anyaman pada kartu proses. 1.2 Lebar kain pengantar dipastikan sesuai dengan lebar kain yang akan diproses. 1.3 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.4 Silinder <i>pre-heating</i> dipanaskan dengan tekanan uap sesuai ketebalan kain. 1.5 Kebersihan rol sikat dibersihkan dari kotoran serat dan benang. 1.6 <i>Blower fan</i> dioperasikan untuk mencegah terjadinya kebakaran. 1.7 Kondisi mesin bakar bulu diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.8 Kondisi kain yang akan diproses diperiksa sesuai kelembaban yang dibutuhkan.
2. Melakukan pembakaran bulu	2.1 Mesin bakar bulu dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Kerataan, tinggi dan warna api diidentifikasi untuk mencegah cacat kain. 2.3 Air pendingin diperiksa untuk menjaga temperatur rol pendingin. 2.4 Tekanan gas diperiksa untuk menjaga kestabilan api. 2.5 Penyalaan <i>burner</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Mengendalikan proses	3.1 Kestabilan temperatur dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan kecepatan mesin dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Pemadaman bara api dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.4 Hasil bakar bulu dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan kain dan mesin bakar bulu, melakukan pembakaran bulu, mengendalikan proses dalam melakukan pembakaran bulu pada kain menggunakan mesin bakar bulu pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
 - 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada penyalan *burner*, kerataan nyala api, ketinggian nyala api, pengaturan kecepatan mesin, pemadaman bara api.
 - 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kebersihan permukaan kain, bulu-bulu pada permukaan kain.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin bakar bulu
 - 2.1.2 Kain yang akan diproses
 - 2.1.3 Gerobak kain
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Mesin jahit
 - 2.2.2 *Mark pen*
 - 2.2.3 Kain pengantar
 - 2.2.4 Kartu proses
 - 2.2.5 Sumber nyala api
 - 2.2.6 Gas
 - 2.2.7 Instruksi kerja mesin bakar bulu
 - 2.2.8 Alat Pelindung Diri (APD)

2.2.9 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 1.1.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pengantar pada mesin bakar bulu

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pembakaran bulu pada kain menggunakan mesin bakar bulu.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Jenis dan anyaman kain
- 3.1.2 Prinsip kerja mesin bakar bulu
- 3.1.3 Bagian-bagian mesin dan fungsinya
- 3.1.4 Temperatur, kerataan warna dan ketinggian api
- 3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasi serta pencegahannya

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyambung kain

3.2.2 Mengidentifikasi permukaan kain hasil bakar bulu

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kestabilan temperatur dan kecepatan mesin dan pemadaman bara api sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil bakar bulu dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN03.007.2

JUDUL UNIT : Melakukan Proses Pemerseran Kain Menggunakan Mesin *Chain Mercerizing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan proses pemerseran kain menggunakan mesin *chain mercerizing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, larutan kostik soda dan mesin <i>chain mercerizing</i>	1.1 Lebar kain pengantar dipastikan sesuai lebar kain yang akan diproses. 1.2 Kesiapan mesin <i>chain mercerizing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Pengaturan jarak <i>pin/ clip</i> dari pinggir kain dilakukan sesuai dengan kartu proses. 1.4 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.5 Pengaturan lebar rantai dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Pengaturan kecepatan mesin dilakukan sesuai kartu proses. 1.7 Pengaturan tegangan kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.8 Pembuatan larutan pemerseran dilakukan sesuai resep yang ditentukan perusahaan. 1.9 Pengisian bak impregnasi larutan pemerseran dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.10 Pengaturan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) bak impregnasi dan temperatur pemerseran dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.11 Pemanasan bak pencucian dan silinder pengering dilakukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
2. Melakukan proses pemerseran kain	<p>2.1 Mesin <i>chain mercerizing</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Posisi jalannya kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Posisi <i>valve-valve</i> air, angin dan uap dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Posisi <i>pressure gauge</i> dan <i>flow meter</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Pengambilan kembali kostik (<i>coustic recovery</i>) dilakukan sesuai instruksi kerja.</p>
3. Mengendalikan proses	<p>3.1 Kerataan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) impregnasi dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Kestabilan kecepatan mesin dan temperatur bak impregnasi dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.3 Keteraturan penyusunan larutan bak impregnasi dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.4 Kestabilan temperatur bak pencucian dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.5 Kestabilan pH bak penetralan dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.6 Kerataan air <i>shower/cascade</i> diatas <i>stenter</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.7 Hasil pemerseran kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan perusahaan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan kain, larutan kostik soda dan mesin *chain mercerizing*, melakukan proses pemerseran dan mengendalikan proses pemerseran kain menggunakan mesin *chain mercerizing* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada impregnasi larutan kostik soda, penegangan kain, temperatur air pada bak-bak pencucian, penstabilan (cuci awal), pencucian akhir dan penetralan,temperatur larutan kostik kecepatan mesin, lebar rantai, kerataan tegangan kain, pengaturan jarak *pin/clip* dari pinggir kain, temperatur kain.

- 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kilau kain, angka aktivitas barium (*Barium Activity Number* - BAN), daya serap dan kekuatan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan:

- 2.1.1 Mesin *chain mercerizing*
- 2.1.2 Tanki larutan kostik soda
- 2.1.3 Kain yang akan diproses
- 2.1.4 Rol *batcher* atau gerobak kain

2.2 Perlengkapan:

- 2.2.1 Mesin jahit
- 2.2.2 Kain pengantar
- 2.2.3 *Mark pen*
- 2.2.4 Baumemeter
- 2.2.5 Kartu proses
- 2.2.6 Instruksi kerja penggunaan mesin *Chain mercerizing*
- 2.2.7 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.8 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.1.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pelarutan zat pemerser dan zat kimia lainnya
- 4.1.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin *chain mercerizing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses pemerseran kain menggunakan mesin *chain mercerizing*
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, lisan/tertulis/demonstrasi/praktik, 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 Jenis serat dan anyaman kain
 - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *chain mercerizing*
 - 3.1.3 Bagian-bagian mesin dan fungsinya
 - 3.1.4 Tahapan proses pemerseran kain
 - 3.1.5 Pengetahuan dasar tentang kepekatan kostik soda dan pengambilan kembali kostik (*coustic recovery*)
 - 3.1.6 Gangguan ringan dan cara mengatasinya serta pencegahannya
 - 3.1.7 Identifikasi hasil merserisasi, kilau kain, angka aktivitas barium (*Barium Activity Number - BAN*), daya serap kain dan kekuatan tarik kain.
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung kain
 - 3.2.2 Melarutkan kostik soda dengan kepekatan tertentu
 - 3.2.3 Pengambilan kembali kostik (*coustic recovery*)
 - 3.2.4 Mengidentifikasi kilau kain secara visual
 - 3.2.5 Mengidentifikasi angka aktivitas barium pada kain hasil pemerseran
 - 3.2.6 Mengidentifikasi daya serap kain
 - 3.2.7 Mengidentifikasi kekuatan kain hasil proses

3.2.8 Melakukan proses pemerseran kain menggunakan mesin
chain mercerizing

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kerataan *Wet Pick Up* (WPU) impregnasi, kestabilan kecepatan mesin dan temperatur bak impregnasi, keteraturan penyuapan larutan bak impregnasi, kerataan air *shower/cascade* diatas stenter sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pemerseran dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN03.008.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Proses Pemerseran Kain Menggunakan Mesin *Chainless Mercerizing***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan proses pemerseran kain menggunakan mesin *chainless mercerizing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, larutan kostik soda dan mesin <i>chainless mercerizing</i>	1.1 Kesiapan mesin <i>pad roll</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai instruksi kerja. 1.3 Kesiapan mesin <i>chainless mercerizing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Pengaturan tegangan kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.5 Pembuatan larutan pemerseran dilakukan sesuai resep yang ditentukan perusahaan. 1.6 Pengisian bak impregnasi larutan pemerseran dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.7 Pengaturan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) bak impregnasi dan temperatur pemerseran dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.8 Kecepatan mesin diatur sesuai dengan instruksi kerja.
2. Melakukan proses pemerseran kain	2.1 Mesin <i>pad roll</i> dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.2 Posisi jalannya kain dipantau sesuai instruksi kerja. 2.3 Pengambilan kembali kostik (<i>caustic recovery</i>) dilakukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Mengendalikan parameter proses	<p>3.1 Kerataan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) impregnasi, sinkronisasi kecepatan <i>padding</i> dan penggulungan kain dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Kestabilan temperatur bak impregnasi dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.3 Keteraturan penyuapan larutan bak impregnasi dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.4 Kerapian pinggir gulungan kain dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.5 Hasil pemerseran kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan perusahaan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan kain, larutan kostik soda dan mesin *chainless mercerizing*, melakukan proses pemerseran dan mengendalikan proses pemerseran kain menggunakan mesin *chainless mercerizing* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
 - 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada impregnasi larutan kostik soda, penegangan kain, penstabilan (cuci awal), pencucian akhir dan penetralan), temperatur larutan kostik, kecepatan mesin, kerataan tegangan kain, kerapihan pinggir kain, temperatur kain.
 - 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kilau kain, angka aktivitas barium/*Barium Activity Number* (BAN), daya serap dan kekuatan kain.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *chainless mercerizing*
 - 2.1.2 Tanki larutan kostik soda
 - 2.1.3 Kain yang akan diproses
 - 2.1.4 Rol *batcher* atau gerobak kain
 - 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain pengantar
- 2.2.2 Baumemeter
- 2.2.3 Mesin jahit
- 2.2.4 *Mark pen*
- 2.2.5 Kartu proses
- 2.2.6 Instruksi kerja penggunaan mesin *chainless mercerizing*
- 2.2.7 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.8 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pelarutan zat pemerser dan zat kimia lainnya

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin *chainless mercerizing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses pemerseran kain menggunakan mesin *chainless mercerizing*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, lisan/tertulis/demonstrasi/praktik, 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 Jenis serat dan anyaman kain
- 3.1.2 Prinsip kerja mesin *chainless mercerizing*
- 3.1.3 Bagian-bagian mesin dan fungsinya
- 3.1.4 Tahapan proses pemerseran kain
- 3.1.5 Pengetahuan tentang kepekatan kostik soda dan pengambilan kembali kostik (*coustic recovery*)
- 3.1.6 Gangguan ringan dan cara mengatasinya serta pencegahannya
- 3.1.7 Identifikasi hasil merserisasi, kilau kain, angka aktivitas barium atau *Barium Activity Number* (BAN), daya serap kain dan kekuatan tarik kain.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyambung kainMelarutkan kostik soda dengan kepekatan tertentu
- 3.2.2 Pengambilan kembali kostik (*coustic recovery*)
- 3.2.3 Mengidentifikasi kilau kain secara visual
- 3.2.4 Mengidentifikasi angka aktivitas barium pada kain hasil pemerseran
- 3.2.5 Mengidentifikasi daya serap kain
- 3.2.6 Mengidentifikasi kekuatan kain hasil proses
- 3.2.7 Melakukan proses pemerseran kain menggunakan mesin *chainless mercerizing*

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses kerataan *Wet Pick Up* (WPU) impregnasi, sinkronisasi kecepatan

padding dan penggulungan kain, kestabilan temperatur bak impregnasi, keteraturan penyusunan larutan bak impregnasi, kerapian pinggir gulungan kain sesuai prosedur dan instruksi pada kartu proses

- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pemerseran dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN03.009.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Proses Pengurangan Berat (*Weight Reduce*) Kain Metode Diskontinyu (*Batch*) Menggunakan Mesin *Alkali Tank***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan proses pengurangan berat (*weight reduce*) kain metode diskontinyu menggunakan mesin *alkali tank*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat kimia dan mesin <i>alkali tank</i>	1.1 Kondisi mesin <i>alkali tank</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.2 Pemasangan kain pada gantungan dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.3 Ujung lipatan kain dijahit (<i>ditoji</i>) untuk memastikan kain tidak lepas selama proses. 1.4 Alkali dan zat pembantu dilarutkan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.5 Pengisian larutan alkali pada bejana <i>boil off</i> dan pengaturan temperatur larutan alkali pada bejana <i>boil off</i> dilakukan sesuai resep yang ditentukan perusahaan. 1.6 Penempatan gantungan kain pada bejana <i>boil off</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan proses pengurangan berat (<i>weight reduce</i>)	2.1 Mesin <i>alkali tank</i> dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.2 Gerakan kain dan tegangan kain dipantau sesuai instruksi kerja. 2.3 Pencucian kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.4 Penetralan kain dilakukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Mengendalikan parameter proses	<p>3.1 Sinkronisasi temperatur larutan alkali dan waktu perendaman pada bejana <i>boil off</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Keteraturan penyuaapan larutan pencuci dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.3 Keteraturan penyuaapan larutan penetralan dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.4 Hasil pengurangan berat dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan kain, zat kimia dan mesin alkali *tank*, melakukan proses pengurangan berat (*weight reduce*), dan mengendalikan parameter proses dalam melakukan proses pengurangan berat (*weight reduce*) kain metode diskontinyu menggunakan mesin *alkali tank* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasangan kain pada gantungan, ujung lipatan kain dijahit (*ditoji*), pelarutan alkali dan zat pembantu, pengisian larutan alkali pada bejana *boil off* dan pengaturan temperatur larutan alkali pada bejana *boil off*, penempatan gantungan kain pada bejana *boil off*.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses pengurangan berat (*weight reduce*) mencakup dan tidak terbatas pada persentase pengurangan berat kain, lembut dan langasai kain secara visual dan pengujian dengan alat *drape-tester* bila diperlukan, kekuatan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *alkali tank*
- 2.1.2 Kain yang akan diproses
- 2.1.3 Tanki larutan kostik soda
- 2.1.4 Larutan asam asetat (penetralan)
- 2.1.5 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kartu proses
- 2.2.2 Instruksi kerja mesin *alkali tank*
- 2.2.3 Baumemeter
- 2.2.4 Timbangan analitik
- 2.2.5 Jarum jahit dan benang
- 2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.7 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses pengurangan berat (*weight reduce*) kain metode diskontinyu menggunakan mesin *alkali tank*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Jenis serat dan anyaman kain

3.1.2 Mesin *alkali tank*

3.1.3 Bagian-bagian mesin *alkali tank* dan fungsinya

3.1.4 Tahapan proses pengurangan berat (*weight reduce*) kain metode diskontinyu

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasi, serta pencegahannya

3.1.6 Alkali dan zat pembantu tekstil

3.1.7 Perhitungan persentase pengurangan berat, kelangkaan dan kelembutan kain, serta kekuatan kain.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan proses pengurangan berat (*weight reduce*) kain metode diskontinyu

3.2.2 Mengoperasikan mesin *alkali tank*

3.2.3 Menghitung persentase pengurangan berat kain hasil proses

3.2.4 Mengidentifikasi kelembutan dan kelangkaan kain hasil proses

3.2.5 Mengidentifikasi kekuatan kain hasil proses

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses Sinkronisasi temperatur larutan alkali dan waktu perendaman pada bejana *boil off*, keteraturan penyuaian larutan pencuci keteraturan penyuaian larutan penetralan sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pengurangan berat (*weight reduce*) dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT	: C.13FIN03.010.2
JUDUL UNIT	: Melakukan Proses Pengurangan Berat (<i>Weight Reduce</i>) Kain Metode Kontinyu Menggunakan Mesin <i>J-Box/L-Box</i>
DESKRIPSI UNIT	: Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan proses pengurangan berat (<i>weight reduce</i>) kain metode kontinyu menggunakan mesin <i>j-box/l-box</i>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat kimia dan mesin <i>J-box/L-box</i>	1.1 Kondisi mesin <i>J-box/L-box</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Pengaturan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) rol <i>mangle</i> dan temperatur alkali dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.4 Pelarutan alkali dan zat pembantu dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pelarutan alkali yang ditetapkan perusahaan. 1.5 Pengisian larutan alkali pada bak saturator dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Pengaturan temperatur dan waktu pemeraman serta kecepatan mesin pada <i>j-box/l-box</i> dilakukan sesuai resep pada kartu proses.
2. Melakukan proses pengurangan berat (<i>weight reduce</i>)	2.1. Mesin <i>j-box/l-box</i> dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.2. Temperatur dan tekanan proses diperiksa sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	4.1. Sinkronisasi kecepatan roll <i>mangle</i> dan waktu pemeraman pada <i>j-box/l-box</i> dan kecepatan pencucian/penetralan dikendalikan sesuai instruksi kerja. 4.2. Kestabilan temperatur larutan alkali pada bak saturator dikendalikan sesuai instruksi kerja. 4.3. Keteraturan penyusunan larutan alkali pada bak saturator dikendalikan sesuai instruksi kerja. 4.4. Kestabilan temperatur <i>j-box/l-box</i>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>4.5. Keteraturan penyuaipan larutan penetralan pada bak penetralan dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>4.6. Hasil pengurangan berat dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan kain, zat kimia dan mesin j-Box/l-Box, melakukan proses pengurangan berat (*weight reduce*), mengendalikan parameter proses dalam melakukan proses pengurangan berat (*weight reduce*) kain metode kontinyu menggunakan mesin *j-box/l-box* pada bidang industri penyempurnaan kain.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pengaturan *Wet Pick Up* (WPU) *roll mangle* dan temperatur alkali, pelarutan alkali dan zat pembantu, pengisian larutan alkali pada bak saturator dan pengaturan temperatur dan waktu pemeraman serta kecepatan mesin *j-box/l-box*.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses pengurangan berat (*weight reduce*) mencakup dan tidak terbatas pada persentase pengurangan berat kain, lembut dan langsai kain secara visual dan pengujian dengan alat *drapetester* bila diperlukan, kekuatan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *j-box/l-box*
- 2.1.2 Tanki larutan kostik soda
- 2.1.3 Tangki larutan asam asetat (penetralan)
- 2.1.4 Kain yang akan diproses
- 2.1.5 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kartu proses
- 2.2.2 Kain pengantar

- 2.2.3 Mesin jahit
- 2.2.4 *Marker pen*
- 2.2.5 Baumemeter
- 2.2.6 Timbangan analitik
- 2.2.7 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.8 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) operasional mesin *J-box/L-box*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses pengurangan berat (*weight reduce*) kain metode kontinyu menggunakan mesin *J-box/L-box*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan lisan/tertulis/ demonstrasi/praktik 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 Jenis dan anyaman kain

3.1.2 Prinsip kerja mesin *J-box/L-box*

- 3.1.3 Bagian-bagian mesin dan fungsinya
- 3.1.4 Gangguan ringan dan cara mengatasi serta pencegahannya
- 3.1.5 Tahapan proses pengurangan berat (*weight reduce*) kain metode kontinyu
- 3.1.6 Zat kimia dan zat pembantu tekstil untuk proses pengurangan berat kain
- 3.1.7 Perhitungan persentase berat kain, kelembutan dan kelangsaian kain, dan kekuatan kain.
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung kain
 - 3.2.2 Mengoperasikan mesin *J-box/L-box*
 - 3.2.3 Melarutkan zat kimia
 - 3.2.4 Menghitung persentase pengurangan berat kain hasil proses.
 - 3.2.5 Mengidentifikasi kelembutan dan kelangsaian kain hasil proses secara kualitatif dan kuantitatif
 - 3.2.6 Mengidentifikasi kekuatan kain hasil proses
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sinkronisasi kecepatan *roll mangle* dan waktu pemeraman pada *J-box/L-box* dan kecepatan pencucian/penetralkan, kestabilan temperatur larutan alkali pada bak saturator, keteraturan penyusunan larutan alkali pada bak saturator, kestabilan temperatur *J-box/L-box*, keteraturan penyusunan larutan penetralkan pada bak penetralkan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pengurangan berat (*weight reduce*) dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT

: C.13FIN03.011.2

JUDUL UNIT

: Melakukan Proses Pemantapan Panas (*Heat Setting*) Pada Kain Menggunakan Mesin Stenter

DESKRIPSI UNIT

: Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan proses pemantapan panas (*heat setting*) kain sintetik dan/atau campurannya menggunakan mesin *stenter*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemantapan panas (<i>heatsetting</i>) pada kain sintetik dan/atau campurannya	<div>1.1 Keseragaman permukaan antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses.</div> <div>1.2 Lebar kain pengantar dipastikan sesuai lebar kain yang akan diproses.</div> <div>1.3 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain.</div> <div>1.4 Pengaturan lebar rantai dilakukan dengan sesuai instruksi kerja.</div> <div>1.5 Pengaturan temperatur ruang pemanas (<i>chamber</i>) dilakukan sesuai instruksi kerja.</div> <div>1.6 Pengaturan kecepatan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</div> <div>1.7 Pengaturan <i>exhaust fan</i>, jarak <i>pin/clip</i> dari pinggir kain dilakukan sesuai instruksi kerja</div> <div>1.8 Pengaturan <i>overfeed</i> depan dan belakang dilakukan sesuai instruksi kerja.</div> <div>1.9 Pengaturan tegangan kain dilakukan sesuai instruksi kerja .</div> <div>1.10 Pengaturan <i>density</i> kain dilakukan sesuai dengan kartu proses.</div>
2. Melaksanakan pengoperasian mesin stenter	<div>2.1 Mesin stenter dijalankan sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.2 Tegangan kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</div> <div>2.3 Temperatur kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</div>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Mengendalikan pengoperasian mesin stenter	<p>3.1 Kestabilan dan kerataan temperatur ruang pemanas diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Kestabilan kecepatan kain dan kecepatan mesin dikendalikan sesuai instruksii kerja.</p> <p>3.3 Kerataan tegangan kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.4 Posisi kain pada <i>pin/clip</i> pada pinggir kain dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.5 Frekuensi <i>blower</i> atau volume aliran air dalam <i>cooling cylinder</i> untuk mendapatkan temperatur kain < 40°C diatur sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.6 Hasil pemantapan panas (<i>heat setting</i>) dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses pemantapan panas (*heatsetting*) pada kain, melaksanakan pengoperasian mesin *stenter*, mengendalikan pengoperasian mesin *stenter* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
 - 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada temperatur *chamber*, kecepatan mesin, lebar rantai, kerataan tegangan kain, pengaturan *exhaust fan*, jarak pin/klip dari pinggir kain, pengaturan *overfeed* depan dan belakang, temperatur kain, *density*.
 - 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada lebar, *density*, tegak lurus benang lusi dan pakan, kecacatan kain yang diproses (noda, *crease mark*, sobek/bolong).
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan:
 - 2.1.1 Mesin *stenter*
 - 2.1.2 Kain yang akan diproses
 - 2.1.3 *Roll batcher* dan/atau gerobak kain

2.2 Perlengkapan:

- 2.2.1 Kain pengantar
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Kartu proses
- 2.2.4 Mesin Jahit
- 2.2.5 *Mark pen*
- 2.2.6 *Density meter*
- 2.2.7 *Thermo paper*
- 2.2.8 Penggaris atau alat ukur panjang kain
- 2.2.9 Alat dan *chemical* pembersih
- 2.2.10 *Tool kit*
- 2.2.11 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.12 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin stenter
- 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pengantar pada mesin stenter

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses pemantapan panas (*heat setting*) kain poliester dan campurannya menggunakan mesin *stenter*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/ demonstrasi/praktik 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 Jenis dan anyaman kain
 - 3.1.2 Prinsip kerja mesin *stenter* dijelaskan
 - 3.1.3 Bagian-bagian mesin *stenter* dan fungsinya
 - 3.1.4 Gangguan ringan dan cara mengatasi, serta pencegahannya dijelaskan
 - 3.2 Pengukuran lebar kain, *density*, identifikasi *bowing/skewness*, cacat kain Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung kain
 - 3.2.2 Mengoperasikan mesin *stenter*
 - 3.2.3 Mengidentifikasi lebar
 - 3.2.4 Mengidentifikasi *density*
 - 3.2.5 Mengidentifikasi tegak lurus benang lusi dan pakan (*bowing/skewness*)
 - 3.2.6 Mengidentifikasi kecacatan kain yang diproses (noda, *crease mark*, sobek/berlubang)
4. Sikap kerja yang diperlukan:
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kestabilan dan kerataan temperatur ruang pemanas kestabilan kecepatan kain dan kecepatan mesin, kerataan tegangan kain, posisi kain pada

pin/*clip* pada pinggir kain, pengaturan frekuensi *blower* atau volume aliran air dalam *cooling cylinder* untuk mendapatkan temperatur kain $< 40^{\circ}\text{C}$ sesuai instruksi kerja

- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pemantapan panas (*heat setting*) simultan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN04.001.2

JUDUL UNIT : Melakukan Identifikasi Zat Warna pada Bahan Tekstil

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan identifikasi zat warna pada bahan tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses identifikasi zat warna pada bahan tekstil	1.1 Bahan tekstil yang akan diidentifikasi ditentukan jenis dan sifatnya sesuai dengan standar yang ditentukan perusahaan. 1.2 Prosedur identifikasi zat warna pada bahan tekstil ditentukan sesuai dengan standar cara uji identifikasi zat warna pada bahan tekstil yang disepakati. 1.3 Kesiapan peralatan dan bahan untuk pengujian diperiksa sesuai dengan standar cara uji yang disepakati. 1.4 Kesiapan zat pereaksi untuk pengujian diperiksa sesuai dengan standar cara uji yang disepakati.
2. Mengendalikan identifikasi zat warna pada bahan tekstil	2.1 Pengujian identifikasi zat warna pada bahan dilakukan sesuai dengan standar cara uji yang disepakati yang ditentukan perusahaan. 2.2 Hasil pengujian identifikasi zat warna pada bahan diamati berdasarkan bukti hasil pencelupan kembali atau bukti lain. 2.3 Hasil identifikasi dianalisis berdasarkan bukti hasil pencelupan kembali dan bukti bukti lain yang menunjang analisis. 2.4 Data hasil analisis identifikasi zat warna pada bahan disimpulkan. 2.5 Hasil identifikasi dilaporkan sesuai dengan prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses identifikasi, melakukan identifikasi dan mengendalikan proses identifikasi zat warna pada bahan tekstil.

- 1.2 Standar yang digunakan untuk identifikasi zat warna pada bahan tekstil bergantung pada jenis bahan tekstil (contoh selulosa, protein, poliamida, poliester atau poliakrilat).
 - 1.3 Penentuan parameter proses identifikasi zat warna pada bahan tekstil bergantung pada jenis bahan tekstil (contoh selulosa, protein, poliamida, poliester atau poliakrilat).
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Standar cara uji identifikasi zat warna pada bahan tekstil
 - 2.1.2 Peralatan gelas laboratorium
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Zat kimia berdasarkan standar yang digunakan
 - 2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyiapkan proses identifikasi, melakukan identifikasi dan mengendalikan proses identifikasi zat warna pada bahan tekstil.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan lisan/tertulis/demonstrasi/praktik 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 Bahan tekstil (serat, benang dan/atau kain)

3.1.2 Jenis - jenis zat warna pada bahan tekstil

3.1.3 Proses pencelupan dan penyempurnaan

3.1.4 Standar cara uji identifikasi zat warna.

3.1.5 Zat kimia untuk pengujian serat, benang dan/atau kain serta cara penanganannya

3.1.6 Alat uji untuk pengujian serat, benang dan/atau kain serta cara penanganannya

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menentukan jenis bahan tekstil

3.2.2 Melakukan pengujian serat, benang dan/atau kain.

3.2.3 Membuat laporan hasil pengujian

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menganalisis zat warna pada bahan tekstil

KODE UNIT : C.13FIN04.002.1

JUDUL UNIT : Melakukan Identifikasi Zat Warna dalam Kemasan (Bubuk, Pasta dan Cairan)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan identifikasi zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan)

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses identifikasi zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan)	1.1 Prosedur identifikasi untuk zat warna dalam kemasan ditentukan sesuai bentuk fisik zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan) yang akan diidentifikasi. 1.2 Standar cara uji yang digunakan dipastikan sesuai dengan kondisi bentuk fisik zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan). 1.3 Kesiapan peralatan dan zat kimia untuk pengujian zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan) yang akan diidentifikasi diperiksa sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
2. Melaksanakan identifikasi zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan)	2.1 Pelarutan zat warna dalam kemasan dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pengujian identifikasi zat warna dalam kemasan dilakukan sesuai dengan prosedur atau standar yang ditentukan. 2.3 Penentuan hasil identifikasi dianalisis berdasarkan bukti hasil pencelupan dan bukti-bukti lain yang menunjang analisis. 2.4 Hasil analisis setiap pengujian dilaporkan berikut bukti hasil pencelupan dan/atau bukti-bukti lain.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses identifikasi dan melaksanakan proses identifikasi zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan).
 - Prosedur identifikasi zat warna dalam kemasan disesuaikan dengan bentuk fisik zat warna (bubuk, pasta atau cairan) .

- 1.3 Prosedur identifikasi zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan) mengikuti standar cara uji masing-masing
 - 1.4 Bukti bukti lain diperoleh dari hasil uji penentuan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Standar atau prosedur penentuan identifikasi zat warna
 - 2.1.2 Peralatan gelas laboratorium
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1. Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Standar identifikasi zat warna

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyiapkan proses identifikasi zat warna dan melaksanakan proses identifikasi zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan).
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan lisan/tertulis/demonstrasi/praktik 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 Jenis-jenis zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan)

3.1.2 Standar cara uji identifikasi zat warna

3.1.3 Identifikasi zat warna dalam kemasan (bubuk, pasta atau cairan)

3.1.4 Simpulan hasil pengujian zat warna dalam kemasan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan pengujian identifikasi zat warna dalam kemasan

3.2.2 Melaporkan hasil pengujian

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menganalisis jenis zat warna dalam kemasan

KODE UNIT : C.13FIN04.003.2

JUDUL UNIT : Melakukan Penandingan Warna (*Color Matching*) secara Manual

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penandingan warna (*color matching*) secara manual.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penandingan warna	1.1 Pencatatan warna sampel yang akan ditiru dilakukan sesuai dengan instruksi kerja. 1.2 Warna sampel yang akan ditiru dibandingkan dengan standar warna zat warna. 1.3 Zat warna yang akan digunakan dipilih sesuai dengan jenis kain yang akan dicelup.
2. Melakukan penandingan warna (<i>Color Matching</i>)	2.1. Komposisi resep pencelupan hasil penandingan dibuat sesuai dengan standar warna. 2.2. Kebutuhan zat warna dan zat pembantu dihitung sesuai dengan komposisi resep pencelupan hasil tandingan warna. 2.3. Larutan celup zat warna disiapkan sesuai komposisi resep pencelupan hasil tandingan warna. 2.4. Uji coba pencelupan dilakukan menggunakan larutan celup sesuai komposisi resep pencelupan. 2.5. Hasil proses pencelupan ditandingkan (<i>matching</i>) dengan sampel.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit Kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses dan melakukan penandingan warna (*color matching*).
 - Pemilihan jenis dan perhitungan kebutuhan zat warna berdasarkan standar warna.
 - Pembuatan larutan celup sesuai dengan komposisi resep tandingan warna.

- 1.4 Evaluasi hasil tandingan warna didasarkan pada keberterimaan sampel celup terhadap standar warna.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Standar warna

2.1.2 Peralatan penandingan warna

2.1.3 Peralatan untuk pencelupan

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu resep

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyiapkan dan melakukan proses penandingan warna (*color matching*) secara manual.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan lisan/tertulis/demonstrasi/praktik 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 Jenis- jenis zat warna pada bahan tekstil

3.1.2 Standar warna dan katalog warna

3.1.3 Proses pencelupan pada bahan tekstil

3.2 Keterampilan

3.2.1 Membaca standar warna

3.2.2 Melakukan proses penandingan warna

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam membandingkan warna sampel yang akan ditiru dengan standar warna

5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam membuat komposisi resep pencelupan hasil penandingan sesuai dengan standar warna

5.3 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kesesuaian hasil tandingan warna dengan sampel

KODE UNIT	: C.13FIN04.004.2
JUDUL UNIT	: Melakukan Penandingan Warna Menggunakan Instrumen <i>Computer Color Matching</i> (CCM)
DESKRIPSI UNIT	: Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penandingan warna menggunakan instrumen <i>Computer Color Matching</i> (CCM).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penandingan warna	1.1 Pencatatan warna sampel yang akan ditiru dilakukan sesuai dengan instruksi kerja. 1.2 Warna sampel yang akan ditiru dibandingkan dengan standar warna zat warna. 1.3 <i>Data base multiple</i> data divalidasi sesuai prosedur CCM. 1.4 CCM disiapkan sesuai prosedur atau buku manual CCM yang tersedia.
2. Melakukan penandingan warna (<i>color matching</i>)	2.1 Sampel kain atau benang berwarna dan spesifikasi yang akan ditiru, diukur menggunakan spektrofotometer sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) operasional spektrofotometer. 2.2 Pencarian komposisi masing-masing warna tunggal dilakukan sesuai prosedur instrumen <i>color matching</i> . 2.3 Hasil pembacaan CCM disimpulkan untuk mendapatkan komposisi campuran warna. 2.4 Uji coba pencelupan dilakukan berdasarkan komposisi campuran warna hasil simpulan pembacaan CCM. 2.5 Simpulan pengukuran warna dilakukan untuk mendapatkan hasil sesuai dengan sampel. 2.6 Hasil tandingan warna diperiksa kesesuaiannya dengan sampel.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses dan melakukan penandingan warna (*color matching*) menggunakan *Computer Color Matching* (CCM)

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 *Computer Color Matching* (CCM)
- 2.1.2 Spektrofotometer
- 2.1.3 Standar warna
- 2.1.4 Peralatan untuk pencelupan

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kartu resep Proses
- 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.3 Buku manual CCM

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses penandingan warna (*color matching*) menggunakan instrumen *Computer Color Matching* (CCM).

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio, dan lisan/tertulis/demonstrasi/praktik 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 Jenis- jenis zat warna pada bahan tekstil
- 3.1.2 Standar warna
- 3.1.3 Proses pencelupan pada bahan tekstil
- 3.1.4 Teknis pengoperasian instrumen CCM

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengoperasikan instrumen CCM
- 3.2.2 Membandingkan standar warna
- 3.2.3 Melakukan proses penandingan warna

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam menyimpulkan hasil pembacaan CCM untuk mendapatkan komposisi campuran warna
- 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kesesuaian hasil tandingan warna dengan sampel

KODE UNIT : C.13FIN04.005.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pencelupan Benang Metode HT/HP Menggunakan Mesin *Package Dyeing***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pencelupan benang metode HT/HP menggunakan mesin *package dyeing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan benang, zat warna, zat pembantu dan mesin <i>package dyeing</i>	1.1 Pemasangan benang pada <i>hank carrier</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Zat warna dan zat pembantu iidentifikasi sesuai kebutuhan proses pencelupan. 1.3 Pelarutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.4 Penyuaapan larutan celup pada bejana utama dilakukan sesuai instuksi kerja. 1.5 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>package dyeing</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencelupan benang	2.1 Pemasangan <i>hank carrier</i> berisi benang pada bejana utama dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>package dyeing</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Periodisasi arah putaran larutan celup (<i>in-out, out-in</i>) dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Penaikan dan penurunan temperatur dikendalikan sesuai program pencelupan. 3.3 Kestabilan tekanan uap dikendalikan sesuai standar. 3.4 Hasil pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan benang metode HT/HP menggunakan mesin *package dyeing* yang terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses.
- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *package dyeing*
- 2.1.2 *Hank carrier* tempat benang
- 2.1.3 *Feeding tank*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kartu proses
- 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.3 Instruksi kerja penyuaian larutan celup pada *dye pan*
- 2.2.4 Instruksi kerja penggunaan mesin *package dyeing*
- 2.2.5 Instruksi kerja penempatan benang pada *hank carrier*
- 2.2.6 Instruksi kerja pemasangan *hank carrier* pada *dye pan*
- 2.2.7 Instruksi kerja pengoperasian mesin *package dyeing*
- 2.2.8 *Standard Operating Procedure* (SOP) identifikasi zat warna dan zat pembantu
- 2.2.9 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan mesin *package dyeing*
- 2.2.10 Sampel dan standar warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* Identifikasi zat warna dan zat pembantu

4.2.2 *Standard Operating Procedure* Pemeriksaan mesin *package dyeing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.

1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Keseimbangan isi *hank carrier*

3.1.2 Karakteristik zat warna dan zat pembantu sesuai dengan jenis serat

3.1.3 Jenis serat tekstil dan benang

3.1.4 Cara pencelupan benang

3.1.5 Spesifikasi mesin *package dyeing*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengidentifikasi zat warna dan zat pembantu

3.2.2 Mengidentifikasi ketuaan dan kerataan warna

3.2.3 Memasang *hank carrier* pada *dye pan*

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam memantau periodisasi arah putaran larutan (*in-out, out-in*) zat warna dan zat pembantu dan mengendalikan kenaikan dan penurunan temperatur serta kestabilan tekanan uap

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pencelupan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN04.006.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pencelupan Benang Metode HT/HP Menggunakan Mesin Cone Dyeing**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pencelupan benang metode HT/HP menggunakan mesin *cone dyeing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan benang, zat Warna, zat pembantu dan mesin <i>cone dyeing</i>	1.1 Pemasangan <i>cone</i> berisi benang pada <i>cone carrier</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan proses pencelupan. 1.3 Pelarutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai sesuai resep perusahaan. 1.4 Penyuaapan larutan celup pada <i>dye pan</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.5 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>package dyeing</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencelupan benang	2.1 Pemasangan <i>cone carrier</i> berisi benang dalam <i>cone</i> pada <i>dye pan</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>cone dyeing</i> dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
3. Mengendalikan Proses	3.1 Periodisasi arah putaran larutan celup (<i>in-out, out-in</i>) dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Penaikan dan penurunan temperatur dikendalikan sesuai program pencelupan. 3.3 Kestabilan tekanan uap dikendalikan sesuai standar. 3.4 Hasil pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan benang metode HT/HP menggunakan mesin *cone dyeing* yang terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses.
- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *cone dyeing*
- 2.1.2 *Cone carrier* untuk menumpuk benang *cone*
- 2.1.3 *Feeding tank*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kartu Proses
- 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.3 Instruksi kerja penyuaian zat warna dan zat pembantu pada bejana utama
- 2.2.4 Instruksi kerja pemasangan *cone*
- 2.2.5 Instruksi kerja pemasangan benang *cone* pada *cone carrier*
- 2.2.6 Instruksi kerja pemasangan *cone carrier* pada *dye pan*
- 2.2.7 Sampel dan standar warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) identifikasi zat warna dan zat pembantu

4.2.2 *Standard Operating Procedure (SOP)* penggunaan mesin *cone dyeing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.

1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Penyusunan *cone* pada *cone frame*

3.1.2 Karakteristik zat warna dan zat pembantu sesuai dengan jenis serat

3.1.3 Jenis serat tekstil dan benang

3.1.4 Cara pencelupan benang

3.1.5 Spesifikasi mesin *cone dyeing*

3.2. Keterampilan

3.2.1 Mengidentifikasi zat warna dan zat pembantu

3.2.2 Mengidentifikasi ketuaan dan kerataan warna

3.2.3 Memasang *cone carrier* pada *dye pan*

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai persyaratan mutu yang ditetapkan perusahaan
- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pencelupan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN04.007.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pencelupan Kain Menggunakan Mesin *Winch Dyeing***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pencelupan kain menggunakan mesin *winch dyeing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat Warna, zat pembantu dan mesin <i>winch dyeing</i>	1.1 Pemasangan kain pada mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan pencelupan. 1.3 Pelarutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.4 Penyuaipan larutan celup pada <i>dye pan</i> dilakukan sesuai Instruksi kerja. 1.5 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>winch dyeing</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencelupan kain	2.1 Penyambungan ujung kain pada tiap alur dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>winch dyeing</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan Proses	3.1 Kesesuaian temperatur dan waktunya dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Posisi kain pada alur dijaga. 3.3 Hasil pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan kain (yang tidak boleh mengalami tegangan) menggunakan mesin celup *winch* yang terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses.
 - 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *winch dyeing*

2.1.2 Tongkat pembatas

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker

2.2.3 Instruksi kerja pemasangan tongkat pembatas

2.2.4 Instruksi kerja penyuaipan larutan celup pada bejana celup

2.2.5 Instruksi kerja pemasangan dan penyambungan kain

2.2.6 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan mesin *winch dyeing*

2.2.7 Sampel dan standar warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) identifikasi zat warna dan zat pembantu

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penggunaan mesin *winch dyeing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.

1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan

kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pemasaan kain pada mesin *winch dyeing*

3.1.2 Karakteristik zat warna dan zat pembantu sesuai dengan jenis serat

3.1.3 Jenis serat, benang dan kain

3.1.4 Cara pencelupan kain

3.1.5 Spesiifikasi mesin *winch dyeing*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengidentifikasi ketuaan dan kerataan warna

3.2.2 Menyambung kedua ujung kain

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai standar mutu

5.2 Kecermatan identikasi hasil proses meliputi warna kain, ketahanan luntur warna

KODE UNIT : C.13FIN04.008.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pencelupan Kain Metode HT/HP Menggunakan Mesin *Jet dyeing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencelupan kain metode HT/HP menggunakan mesin *jet dyeing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat Warna, zat pembantu dan mesin <i>jet dyeing</i>	1.1 Jenis dan konstruksi kain diperiksa sesuai dengan kartu proses. 1.2 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan proses pencelupan. 1.3 Pelarutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.4 Pemilihan <i>nozzle</i> dilakukan sesuai dengan ketebalan kain. 1.5 Pemasangan <i>nozzle</i> pada mesin <i>jet dyeing</i> dilakukan sesuai dengan <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) .
2. Melakukan pencelupan kain	2.1 Penyuapan kain pada mesin <i>jet dyeing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Penyuapan larutan zat warna dan zat pembantu pada mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.3 Mesin <i>jet dyeing</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses	3.1 Penaikan atau penurunan temperatur dan kecepatan <i>Revolutions per Minute</i> (RPM) mesin dikendalikan sesuai diagram program pencelupan. 3.2 Hasil proses pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan kain menggunakan mesin *jet dyeing* yang terkait dengan menyiapkan

operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *jet dyeing*

2.1.2 *Nozzle*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker

2.2.3 Instruksi kerja pengisian larutan celup pada mesin

2.2.4 Instruksi kerja penyuaian kain pada mesin

2.2.5 Instruksi kerja pemasangan *nozzle*

2.2.6 Instruksi kerja melarutkan zat warna dan zat pembantu

2.2.7 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan mesin *jet dyeing*

2.2.8 Sampel dan standar warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) identifikasi zat warna dan zat pembantu tekstil

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penggunaan dan pemeriksaan mesin *jet dyeing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.
 - 1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis serat dan konstruksi kain
 - 3.1.2 Teknik penyuaipan kain
 - 3.1.3 Jenis zat warna dan zat pembantu tekstil
 - 3.1.4 Spesifikasi mesin *jet dyeing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung ujung kain
 - 3.2.2 Mengidentifikasi zat warna dan zat pembantu
 - 3.2.3 Mencocokkan warna dengan standar permintaan
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan penaikan/ penurunan temperatur serta frekuensi putaran kain sesuai diagram program pencelupan
 - 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil proses pencelupan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN04.009.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pencelupan Kain Menggunakan Mesin Celup *Jigger*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencelupan kain menggunakan mesin celup *jigger*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain zat warna, zat pembantu dan mesin celup <i>jigger</i>	1.1 Pemeriksaan jenis kain dilakukan sesuai prosedur. 1.2 Penyambungan kain pada pengantar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.3 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai dengan kebutuhan resep perusahaan 1.4 Pembuatan larutan zat warna dan zat pembantu menjadi larutan celup dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.5 Pengisian larutan zat warna dan zat pembantu pada bejana celup dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Pemeriksaan kesiapan mesin celup <i>jigger</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan pencelupan kain	2.1 Penggulungan kain pada rol penggulung <i>jigger</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 2.2 Mesin celup <i>jigger</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja
3. Mengendalikan Proses	3.1 Kesesuaian waktu dan temperatur dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Penyuapan larutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.3 Pinggir gulungan kain dikendalikan agar tetap rapih. 3.4 Hasil pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan kain menggunakan mesin celup *jigger* yang terkait dengan menyiapkan

operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin celup *jigger*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker

2.2.3 Instruksi kerja pemasangan kain pada mesin *jigger*

2.2.4 Instruksi kerja melarutkan zat warna dan zat pembantu

2.2.5 Instruksi kerja penyuaian larutan celup pada bejana celup

2.2.6 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan mesin celup *jigger*

2.2.7 Sampel dan standar warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) identifikasi zat warna dan zat pembantu

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penggunaan zat warna dan zat pembantu tekstil

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin celup *jigger*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.
 - 1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis serat dan konstruksi kain
 - 3.1.2 Jenis zat warna dan zat pembantu tekstil
 - 3.1.3 Cara penggulungan kain pada rol penggulung *jigger*
 - 3.1.1.1. Spesifikasi mesin celup *jigger*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memasang kain pada rol penggulung *jigger*
 - 3.2.2 Menggulung kain pada rol penggulung *jigger*
 - 3.2.3 Mengidentifikasi zat warna dan zat pembantu
 - 3.2.4 Mencocokkan warna dengan standar permintaan
 - 3.2.5 Menjaga kerapian pinggir gulungan kain
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai standar mutu yang diacu

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil proses pencelupan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN04.010.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pencelupan Kain Metode HT/HP Menggunakan Mesin *Beam Dyeing***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencelupan kain metode HT/HP menggunakan mesin *beam dyeing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat warna , zat pembantu dan mesin <i>beam dyeing</i>	1.1 Jenis dan konstruksi kain diperiksa sesuai dengan kartu proses. 1.2 Penyambungan kain dengan kain pengantar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.3 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan proses pencelupan. 1.4 Pelarutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.5 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>beam dyeing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan pencelupan kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>beam dyeing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>beam dyeing</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses	3.1 Penyuaipan larutan celup kedalam <i>dye bath</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 3.2 Periodisasi arah sirkulasi larutan celup dikendalikan sesuai diagram program pencelupan. 3.3 Hasil proses pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan kain menggunakan mesin *beam dyeing* yang terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *beam dyeing*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker
 - 2.2.3 Instruksi kerja penyuaian larutan celup pada mesin
 - 2.2.4 Instruksi kerja pemasangan kain pada mesin
 - 2.2.5 Instruksi kerja melarutkan zat warna dan zat pembantu
 - 2.2.6 Instruksi kerja pengoperasian mesin *beam dyeing*
 - 2.2.7 Sampel dan standar warna
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penggunaan zat warna dan zat pembantu tekstil
 - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *beam dyeing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.

- 1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis serat dan konstruksi kain
 - 3.1.2 Jenis zat warna dan zat pembantu tekstil
 - 3.1.3 Spesifikasi mesin *beam dyeing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memasang kain pada mesin
 - 3.2.2 Mengidentifikasi zat warna dan zat pembantu
 - 3.2.3 Mencocokkan warna dengan standar permintaan
4. Sikap kerja yang diperlukan:
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai standar mutu yang diacu
 - 5.2 Kecermatan identifikasi hasil proses meliputi warna kain, ketahanan luntur warna

KODE UNIT : C.13FIN04.011.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pencelupan Kain Metode *Pad-Batch* Menggunakan Mesin *Pad Roll***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencelupan kain metode *pad-batch* menggunakan mesin *pad roll*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat warna, zat pembantu dan mesin celup <i>pad roll</i>	1.1 Pemeriksaan jenis dan konstruksi kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Penyambungan kain pada kain pengantar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.3 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan pencelupan. 1.4 Pelarutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.5 Penyuaipan larutan celup pada bak padder dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>pad roll</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencelupan kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>pad roll</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>pad roll</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses	3.1 Kerataan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) <i>padding</i> dikendalikan 3.2 Sinkronisasi kecepatan <i>padding</i> dan <i>rolling</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja 3.3 Keteraturan kecepatan putaran mesin <i>batching</i> , temperatur, kelembaban ruang dan waktu <i>batching</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.4 Hasil proses pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan kain metode *pad-batch* menggunakan mesin *pad-roll* yang terkait

dengan menyiapkan operasi proses pencelupan metode *pad-batch*, melakukan *padding*, *rolling* dan *batching*, mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *pad roll*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker

2.2.3 Instruksi kerja pengaturan *Wet Pick Up* (WPU)

2.2.4 Instruksi kerja pemasangan kain pada mesin

2.2.5 Instruksi kerja penyuaian larutan celup pada mesin

2.2.6 Instruksi kerja pengoperasian mesin *pad roll*

2.2.7 Sampel warna dan standar warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penggunaan zat warna dan zat pembantu tekstil

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan mesin *pad roll*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan

menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.

- 1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis serat dan konstruksi kain

3.1.2 Jenis zat warna dan zat pembantu tekstil

3.1.3 Spesifikasi mesin *pad roll*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memasangkain pada mesin

3.2.2 Mengidentifikasi zat warna dan zat pembantu

3.2.3 Menjaga kestabilan putaran *roll batching*

3.2.4 Mencocokkan warna dengan standar permintaan

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan identifikasi hasil proses meliputi warna kain, ketahanan luntur warna

KODE UNIT : C.13FIN04.012.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pencelupan Kain Metode Pad Thermofix**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencelupan kain metode *pad thermofix*, menggunakan mesin *pad thermosol*, *pad baking*, *pad curing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat warna, zat pembantu dan mesin celup <i>pad thermofix</i>	1.1 Pemeriksaan jenis dan konstruksi kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Penyambungan kain pada kain pengantar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.3 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan pencelupan. 1.4 Pelarutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.5 Penyuaian larutan celup pada bak <i>padder</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>pad thermofix</i> (<i>pad thermosol</i> , <i>pad baking</i> , <i>pad curing</i>) dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencelupan kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>pad thermofix</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>pad thermofix</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses	3.1 Kerataan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) <i>padding</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.2 Sinkronisasi kecepatan <i>padding</i> , pengeringan dan termofiksasi dipantau sesuai instruksi kerja. 3.3 Besarnya <i>Wet Pick Up</i> (WPU) pada <i>padder</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.4 Penyuaian larutan zat warna dan zat pembantu pada bak <i>padder</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.5 Kestabilan temperatur pengeringan pada mesin pengering dipantau sesuai instruksi kerja. 3.6 Kestabilan temperatur termofiksasi pada mesin <i>thermofix</i> dipantau sesuai instruksi

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>kerja.</p> <p>3.7 Hasil pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan kain dengan menggunakan mesin *pad thermofix* yang terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan metode *pad thermofix*, melakukan *padding* larutan zat warna, *drying* dan termofiksasi serta mengendalikan parameter proses.
 - 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *pad thermofix* (*pad thermosol, pad baking, pad curing*)
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD): masker
 - 2.2.2 Instruksi kerja pengaturan *Wet Pick Up* (WPU)
 - 2.2.3 Instruksi kerja penyuaian zat warna dan zat pembantu pada bak *padder*
 - 2.2.4 Instruksi kerja pemasangan kain pada mesin
 - 2.2.5 Instruksi kerja pengoperasian mesin *pad thermofix*
 - 2.2.6 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan mesin *pad thermofix*
 - 2.2.7 Sampel warna dan standar warna
3. Peraturan yang diperlukan

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

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan mesin *thermofix*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, melakukan pengeringan, melakukan termofiksasi serta mengendalikan parameter proses pencelupan.

1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pencelupan metode *pad thermofix*

3.1.2 Spesifikasi mesin *pad thermofix*

3.1.3 Jenis serat tekstil dan konstruksi kain

3.1.4 Zat warna dan zat pembantu tekstil

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memasang kain pada mesin

3.2.2 Mengidentifikasi zat warna dan zat pembantu

3.2.3 Mengatur *Wet Pick Up* (WPU) *padder* dan kecepatan mesin

3.2.4 Menjaga kestabilan temperatur pengeringan dan termofiksasi

3.2.5 Mencocokkan warna dengan standar permintaan

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan identifikasi hasil proses meliputi warna kain, ketahanan luntur warna

KODE UNIT : C.13FIN04.013.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pencelupan Kain Metode Alkali Shock Menggunakan Mesin Pad Alkali Shock**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencelupan kain metode *alkali shock* menggunakan mesin *pad alkali shock*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat warna, zat pembantu dan mesin celup <i>pad alkali shock</i>	1.1 Pemeriksaan jenis dan konstruksi kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Penyambungan kain pada kain pengantar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.3 Zat arna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan pencelupan. 1.4 Pelarutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.5 Penyuapan larutan celup pada bak <i>padder</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Penyuapan larutan alkali pada <i>alkali tube</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.7 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>alkali shock</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencelupan kain	2.1 Pengaturan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) dan kecepatan <i>padding</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>pad alkali shock</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan proses	3.1 Kestabilan penyuapan larutan celup pada bak <i>padder</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan penyuapan larutan alkali pada <i>alkali tube</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.3 Kestabilan temperatur larutan alkali pada <i>alkali tube</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.4 Kerataan dan besarnya <i>Wet Pick Up</i> (WPU) <i>padding</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.5 Sinkronisasi kecepatan <i>padding</i> dan kecepatan <i>alkali shock</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.6 Hasil proses pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan kain dengan zat warna reaktif metode *alkali shock* menggunakan mesin *alkali shock* yang terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan metode *alkali shock*, melakukan *padding* larutan zat warna, imprenasi larutan alkali dan pencucian serta mengendalikan parameter proses.
- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *pad alkali shock*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker

2.2.3 Instruksi kerja pemasangan kain pada mesin

2.2.4 Instruksi kerja pengaturan *Wet Pick Up* (WPU)

2.2.5 Instruksi kerja penyusunan larutan celup pada *padder*

2.2.6 Instruksi kerja penyusunan larutan alkali pada *alkali tube*

2.2.7 Instruksi kerja pengoperasian mesin *pad alkali Shock*

2.2.8 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan mesin *alkali shock*

2.2.9 Sampel warna dan standar warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan mesin *pad alkali shock*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.

1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis serat dan konstruksi kain

3.1.2 Zat warna dan zat pembantu tekstil

3.1.3 Pencelupan metode *pad alkali shock*

3.1.4 Spesifikasi mesin *pad alkali shock*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memasang kain pada mesin

3.2.2 Mengidentifikasi zat warna dan zat pembantu

3.2.3 Menjaga kestabilan penyusunan larutan celup

3.2.4 Menjaga temperatur dan kestabilan penyusunan larutan alkali

3.2.5 Mencocokkan warna dengan standar permintaan

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan identifikasi hasil proses meliputi warna kain, ketahanan luntur warna

KODE UNIT : C.13FIN04.014.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pencelupan Kain Metode Steaming Menggunakan Mesin Pad Steam**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencelupan kain metode *steaming* menggunakan mesin *pad steam*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat warna, zat pembantu dan mesin celup <i>pad steam</i>	1.1 Pemeriksaan jenis dan konstruksi kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Penyambungan kain pada kain pengantar dilakukan dengan sesuai instruksi kerja. 1.3 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan pencelupan. 1.4 Zat warna dan zat pembantu dilarutkan sesuai instruksi kerja. 1.5 Reduktor dan alkali serta elektrolit dilarutkan sesuai instruksi kerja 1.6 Penyuaapan larutan celup pada bak <i>padder</i> pertama dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.7 Penyuaapan larutan reduktor alkali elektrolit pada bak <i>padder</i> kedua dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.8 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>pad steam</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencelupan kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>pad steam</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 2.2 Pengaturan besarnya <i>Wet Pick Up</i> (WPU) dan kecepatan <i>padding</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 2.3 Mesin <i>pad steam</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja
3. Mengendalikan proses	3.1 Kerataan dan besarnya <i>Wet Pick Up</i> (WPU) <i>padding</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.2 Sinkronisasi kecepatan <i>padding</i> , kecepatan pengeringan dan kecepatan <i>steaming</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.3 Kestabilan penyuaapan larutan zat warna dan zat pembantu pada bak <i>padder</i> pertama dipantau sesuai instruksi kerja. 3.4 Kestabilan penyuaapan larutan alkali

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	reduktor dan elektrolit pada bak <i>padder</i> kedua dipantau sesuai instruksi kerja.
	3.5 Kestabilan temperatur pengeringan pada mesin pengering dipantau sesuai instruksi kerja.
	3.6 Kestabilan temperatur dan kelembaban pada mesin <i>steaming</i> dipantau sesuai instruksi kerja.
	3.7 Hasil pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencelupan kain dengan zat warna bejana metode *steaming* menggunakan mesin *pad-steam* yang terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan metode *pad steam*, melakukan *padding* larutan celup, *drying*, *padding* larutan reduktor alkali dan *steaming* serta mengendalikan parameter proses.
- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *pad steam*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker
 - 2.2.3 Instruksi kerja penyambungan kain pada mekain pengantar
 - 2.2.4 Instruksi kerja pemasangan kain pada mesin
 - 2.2.5 Instruksi kerja penyusunan larutan celup, larutan alkali reduktor dan elektrolit pada bak *padder*
 - 2.2.6 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan mesin *pad steam*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) kesiapan mesin *pad steam*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.

1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan konstruksi kain

3.1.2 Zat warna dan zat pembantu tekstil

3.1.3 Pencelupan metode *pad steam*

3.1.4 Spesiifikasi mesin *pad steam*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memasang kain pada mesin

3.2.2 Mengatur penyupaan larutan celup pada *padder* pertama

3.2.3 Mengatur penyupaan larutan reduktor alkali pada *padder* kedua

- 3.2.4 Mengatur *Wet Pick Up* (WPU) *padder* dan kecepatan mesin
- 3.2.5 Mengatur temperatur dan kelembaban mesin *steaming*
- 3.2.6 Mengatur temperatur pengeringan

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan identifikasi hasil proses meliputi warna kain, ketahanan luntur warna

- KODE UNIT** : C.13FIN04.015.2
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Pencucian Kain Menggunakan Mesin *Washing Range***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencucian kain menggunakan mesin *washing range*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, zat warna, zat pembantu dan mesin <i>washing range</i>	<p>1.1 Zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan pencucian</p> <p>1.2 Pengaturan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) pada masing-masing bak dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>1.3 Penyuapan air dan larutan zat pembantu pada masing-masing saturator dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>1.4 Pengaturan temperatur tiap bak dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>1.5 Pengaturan temperatur silinder pengering dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>1.6 Kesiapan mesin <i>washing range</i> diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)</p>
2. Melakukan pencucian kain	<p>2.1 Penyambungan kain pada kain pengantar dilakukan dengan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Mesin <i>washing range</i> dijalankan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)</p>
3. Mengendalikan Proses	<p>3.1 Kerataan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) tiap bak dikendalikan sesuai instruksi kerja</p> <p>3.2 Sinkronisasi kecepatan pencucian dan kecepatan pengeringan dipantau sesuai instruksi kerja</p> <p>3.3 Penyuapan larutan pencuci pada setiap bak dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>3.4 Kestabilan temperatur pada masing-masing bak dikendalikan sesuai instruksi kerja</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	3.5 Kestabilan temperatur silinder pengering dikendalikan sesuai instruksi kerja
	3.6 Hasil pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua proses pencucian kain menggunakan mesin *washing range* yang terkait dengan menyiapkan operasi proses pencucian pada mesin *washing range*, melakukan pengeringan dengan *cylinder dryer*, dan mengendalikan parameter proses.
 - 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *washing range*
 - 2.1.2 Mesin *cylinder dryer*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker
 - 2.2.3 Instruksi kerja penyambungan kain pada kain pancingan
 - 2.2.4 Instruksi kerja pengoperasian mesin *washing range*
3. Peraturan yang diperlukan

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

(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyiapan mesin *washing range*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *washing range*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencucian, melakukan pencucian dan melakukan pengeringan serta mengendalikan parameter proses pencucian.

1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proese pencucian hasil pencelupan

3.1.2 Spesifikasi mesin *washing range*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain dengan kain pancingan

3.2.2 Mengatur penyuaapan larutan pencuci pada masing-masing bak

3.2.3 Mengatur *Wet Pick Up* (WPU) masing-masing bak

3.2.4 Mengatur temperatur pengeringan

3.2.5 Mengatur sinkronisasi kecepatan *washing range* dengan silinder pengering

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan identifikasi hasil proses meliputi warna kain, ketahanan luntur warna

KODE UNIT : C.13FIN04.016.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pencelupan Benang Dengan Zat Warna Indigo Metode Kontinyu Menggunakan Mesin *Looptex*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencelupan benang menggunakan zat warna indigo metode kontinyu menggunakan mesin *looptex*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>beam</i> benang (hasil proses <i>warping</i>), zat warna, zat pembantu dan mesin celup <i>looptex</i>	1.1 Penyambungan benang lusi dengan benang pancingan pada mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai dengan kebutuhan pencelupan. 1.3 Pelarutan zat warna dan zat pembantu dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.4 Penyiapan mesin <i>looptex</i> dilakukan sesuai dengan <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencelupan benang	2.1 Pemasangan <i>beam lusi</i> pada mesin <i>looptex</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>looptex</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Penyuaipan larutan pencelupan pada bak <i>padder</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan pH, konsentrasi indigo, kadar larutan reduktor alkali dan jalannya <i>beam</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Hasil pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk melakukan pencelupan benang dengan zat warna indigo metode kontinyu menggunakan

mesin *looptex* yang terkait dengan, menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja pada bidang pencelupan.

- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *looptex*

2.1.2 Mesin *tying*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kartu proses

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker

2.2.3 Instruksi kerja penyambungan dan pemasangan benang pada mesin

2.2.4 Instruksi kerja penyuaian larutan celup pada bak *padder*

2.2.5 Instruksi kerja penyuaian larutan alkali reduktor dan elektrolit pada bak *padder*

2.2.6 Instruksi kerja mengoperasikan mesin *looptex*

2.2.7 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan mesin celup *looptex*

2.2.8 Sampel warna dan standar warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *looptex*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.
- 1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Jenis benang
- 3.1.2 Zat warna dan zat pembantu tekstil
- 3.1.3 Pencelupan indigo metode *looptex*
- 3.1.4 Spesifikasi mesin *looptex*

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyambung benang pada benang pancingan
- 3.2.2 Mengatur *Wet Pick Up* (WPU) *padder* dan kecepatan mesin
- 3.2.3 Mengatur penyuaipan larutan celup pada *padder*
- 3.2.4 Mengatur penyuaipan larutan reduktor alkali dan elektrolit
- 3.2.5 Mengatur temperatur pengeringan

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan identifikasi hasil proses meliputi warna benang, ketahanan luntur warna

KODE UNIT : C.13FIN04.017.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pencelupan Benang Dengan Zat Warna Indigo Metode Kontinyu Menggunakan Mesin *Rope*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam pencelupan benang menggunakan zat warna Indigo metode kontinyu menggunakan mesin *rope*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan beam benang (hasil proses warping), zat warna, zat pembantu dan mesin celup <i>rope</i>	1.1 Kesiapan <i>rope</i> yang akan dicelup diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.2 Kesiapan <i>container</i> kosong pada posisinya diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai dengan kebutuhan pencelupan. 1.4 Pelarutan zat warna dan zat pemkbantu dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.5 Kesiapan mesin <i>rope</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan pencelupan benang	2.1 Pemasangan <i>rope</i> pada mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>rope</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan proses	3.1 Penyuaipan larutan celup pada bak <i>padder</i> 3.2 Kestabilan pH, konsentrasi indigo, kadar larutan alkali reduktor dan jalannya <i>rope</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Hasil pencelupan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk melakukan pencelupan benang dengan zat warna indigo metode kontinyu menggunakan mesin *rope* yang terkait dengan, menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesamaan warna, dan ketahanan luntur sesuai standar mutu.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.2.1 Mesin *rope dyeing*
 - 2.2.2 *Container*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat Pengaman Diri (APD): masker
 - 2.2.3 Instruksi kerja penyambungan benang pada benang pancingan
 - 2.2.4 Instruksi kerja penyuaian larutan lup, alkali reduktor dan elektrolit pada bak *padder*
 - 2.2.5 Instruksi kerja mengoperasikan mesin *rope*
 - 2.2.6 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan mesin *rope*
 - 2.2.7 Sampel warna dan standar warna
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan mesin *rope*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan

menyiapkan operasi proses pencelupan, melakukan pencelupan, mengendalikan parameter proses pencelupan.

1.2 Penilaian dapat juga dilakukan dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktik dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis benang

3.1.2 Pencelupan indigo metode *rope*

3.1.3 Zat warna dan zat pembantu tekstil

3.1.4 Spesifikasi mesin *rope*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung benang dengan benang pancingan

3.2.2 Mengatur *Wet Pick Up* (WPU) *padder* dan kecepatan mesin

3.2.3 Mengatur penyuaian larutan celup, alkali dan elektrolit *padder*

3.2.4 Mengatur temperatur pengeringan

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan identifikasi hasil proses meliputi warna benang, ketahanan luntur warna

KODE UNIT : C.13FIN05.001.2

JUDUL UNIT : Melakukan *Tracing* secara Manual

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *tracing* secara manual.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan contoh desain dan detail desain serta peralatan <i>tracing</i>	1.1 Contoh desain dan detail desain yang akan ditiru disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.2 Kesiapan peralatan <i>tracing</i> diidentifikasi sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan proses <i>tracing</i>	2.1 Peniruan desain dibuat sesuai dengan instruksi kerja. 2.2 Jumlah warna dan rapor ditentukan sesuai instruksi kerja. 2.3 Pemisahan desain tiap warna dikerjakan sesuai dengan instruksi kerja. 2.4 <i>Tracing</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kondisi tinta dalam keadaan masih baik. 3.2 Kerataan sapuan tinta dijaga untuk menghasilkan kualitas <i>tracing</i> . 3.3 Ketepatan motif tiap warna diperhatikan dengan seksama. 3.4 Kesesuaian hasil <i>tracing</i> dibandingkan dengan contoh desain, spesifikasi serta warna sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses *tracing* secara manual, melakukan *tracing*, mengendalikan parameter proses
 - Syarat mutu hasil pembuatan *mask film* mencakup dan tidak terbatas pada kerataan, ketepatan dan kesesuaian desain dengan standar mutu

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Meja untuk menggambar

2.1.2 Peralatan menggambar

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Kodatrace*

2.2.2 Tinta *opaque*

2.2.3 Sampel dan standar warna

2.2.4 Gunting, *cutter*, penggaris, kuas, *single* dan *double tape*

2.2.5 Instruksi kerja penyiapan contoh desain dan spesifikasinya

2.2.6 Instruksi kerja pembuatan desain

2.2.7 Instruksi kerja penentuan rapor dan warna

2.2.8 Instruksi kerja separasi warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) melakukan *tracing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan persiapan operasi *tracing*, melakukan *tracing* secara manual dan mengendalikan parameter proses

1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan/ wawancara, demonstrasi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan tentang *tracing* secara manual

3.1.2 Pengetahuan tentang desain *surface*

3.1.3 Pengetahuan separasi warna

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan separasi warna

3.2.2 Melakukan *tracing*

4. Sikap kerja

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kedisiplinan dalam memeriksa kesesuaian contoh desain, spesifikasi serta warna sesuai dengan instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil *tracing* dengan spesifikasi contoh instruksi kerja

KODE UNIT : C.13FIN05.002.2

JUDUL UNIT : **Melakukan *Tracing* Menggunakan *Computer Aided Design (CAD) System***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan proses *tracing* menggunakan *Computer Aided Design (CAD) System*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan contoh desain, detail desain dan peralatan <i>tracing CAD System</i>	1.1 Penyiapan contoh disain yang dan detail desain yang akan ditiru dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Penentuan jumlah warna dalam rapor dilakukan sesuai dengan instruksi kerja. 1.3 Kesiapan peralatan <i>tracing system CAD</i> diidentifikasi sesuai instruksi kerja
2. Melakukan proses <i>tracing system CAD</i>	2.1 <i>Scanning</i> desain dilakukan sesuai dengan instruksi kerja 2.2 Jumlah warna dan rapor ditentukan sesuai instruksi kerja. 2.3 Pemisahan desain tiap warna dikerjakan sesuai dengan instruksi kerja 2.4 <i>Tracing</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure (SOP)</i>
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian contoh disain dan spesifikasinya serta warna diperiksa dengan teliti 3.2 Penyiapan CAD dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure (SOP)</i> 3.3 Kebersihan CAD dan area kerja dijaga.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses *tracing* menggunakan *CAD system*, melakukan *tracing* menggunakan *CAD system*, mengendalikan parameter proses.
 - Syarat mutu hasil *tracing* menggunakan *CAD* mencakup dan tidak terbatas pada kerataan, ketepatan dan kesesuaian desain dengan standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *CAD* dan kelengkapannya

2.1.2 *Plotter* untuk mencetak gambar

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Film*

2.2.2 Sampel *dan standar warna*

2.2.3 Instruksi kerja penyiapan contoh desain dan spesifikasinya

2.2.4 Instruksi kerja pembuatan desain

2.2.5 Instruksi kerja penentuan rapor dan warna

2.2.6 Instruksi kerja separasi warna

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada)

4. Norma dan standar:

4.3 Norma

(Tidak ada.)

4.4 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) melakukan *tracing* menggunakan *CAD system*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan *tracing* menggunakan *CAD System*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan/ wawancara, demonstrasi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan tentang proses *tracing* menggunakan CAD

3.1.2 Pengetahuan tentang desain *surface* penggunaan alat *tracing*

3.1.3 Pengetahuan tentang separasi warna

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan pembuatan disain dengan CAD

3.2.2 Menggunakan alat *tracing*

3.2.3 Melakukan separasi warna

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Teliti

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam memeriksa contoh disain dan spesifikasinya serta warna sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil *tracing* dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.003.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pembuatan *Mask Film***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembuatan *mask film* menggunakan mesin *mask film*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan film desain hasil <i>tracing</i> dan mesin <i>mask film</i>	1.1 Film disiapkan sesuai instruksi kerja 1.2 Desain hasil <i>tracing</i> disiapkan sesuai instruksi kerja 1.3 Mesin <i>mask film</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan proses pembuatan <i>mask film</i>	2.1 Pemasangan film pada mesin <i>mask film</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 2.2 Pemasangan desain pada mesin <i>mask film</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) 2.3 Penentuan <i>repeat</i> dan <i>enlarger</i> (pembesaran desain) dilakukan sesuai instruksi kerja 2.4 Mesin <i>mask film</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Pemeriksaan kesesuaian pemasangan film pada mesin <i>mask film</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 3.2 Pemeriksaan kesesuaian desain pada hasil <i>mask film</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 3.3 Pemeriksaan kesesuaian desain dan spesifikasinya dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 3.4 Pemeriksaa kesesuaian hasil <i>mask film</i> dengan standar mutu dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembuatan *mask film*, melakukan pembuatan *mask film*, mengendalikan parameter proses

- 1.2 Syarat mutu hasil pembuatan *mask film* mencakup dan tidak terbatas pada kertataan, ketepatan dan kesesuaian desain dengan standar mutu.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *mask film*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Film*
 - 2.2.2 *Film* hasil *tracing*
 - 2.2.3 Standar warna desain
 - 2.2.4 Instruksi kerja pemasangan *film*
 - 2.2.5 Instruksi kerja pemasangan desain pada mesin *mask film*
 - 2.2.6 Instruksi kerja penentuan *repeat*
3. Peraturan yang diperlukan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan desain pada mesin *mask film*
 - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *mask film*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses pembuatan *mask film* dan mengendalikan parameter proses

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan/
wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi
yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan tentang proses pembuatan *mask film*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang desain *surface*
 - 3.1.3 Pengetahuan pengoperasian mesin *mask film*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *mask film*
 - 3.2.2 Membandingkan hasil *mask film* dengan standar mutu
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian pemasangan *film* pada mesin *mask film* dan
kesesuaian desain dengan *mask film* dilakukan sesuai instruksi
kerja
 - 5.2 Kecermatan dalam pemeriksaan kesesuaian hasil *mask film* dengan
contoh desain dan spesifikasinya dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13FIN05.004.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pembuatan *Flat Screen*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, Keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pembuatan *flat screen* secara manual atau menggunakan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan rangka <i>flat screen</i> , <i>screen</i> , zat perekat dan alat pemasangan <i>screen</i>	1.1 Rangka <i>flat screen</i> disiapkan sesuai instruksi kerja 1.2 <i>Screen</i> diidentifikasi sesuai kebutuhan <i>flat screen</i> 1.3 Zat perekat untuk pemasangan <i>screen</i> diidentifikasi sesuai instruksi kerja 1.4 Penyiapan alat pemasangan <i>screen</i> (mesin <i>stretching</i>) dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan proses pembuatan <i>flat screen</i>	2.1 Pemasangan <i>screen</i> pada rangka <i>flat screen</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pengolesan zat perekat pada rangka <i>screen</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 2.3 Mesin <i>stretching</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) 2.4 Pengeringan <i>flat screen</i> yang sudah jadi dilakukan sesuai instruksi kerja
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan ketegangan <i>screen</i> pada seluruh permukaan rangka <i>flat screen</i> diperiksa sesuai instruksi kerja 3.2 Hasil pembuatan <i>flat screen</i> dibandingkan dengan standar mutu yang ditentukan.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembuatan *flat screen* secara manual atau menggunakan mesin, melakukan pembuatan *flat screen*, mengendalikan parameter proses
 - Syarat mutu hasil pembuatan *flat screen* mencakup dan tidak terbatas pada kerataan ketegangan permukaan *screen* sesuai standar mutu

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat pemasang *screen* (*stretching machine*)
- 2.1.2 Alat pengatur tegangan
- 2.1.3 Alat ukur ketegangan *screen* (*screen tension meter*)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Rangka *flat screen*
- 2.2.2 Perekat
- 2.2.3 *Screen*
- 2.2.4 Gunting
- 2.2.5 Instruksi kerja penyiapan rangka *screen*
- 2.2.6 Instruksi kerja identifikasi *screen*
- 2.2.7 Instruksi kerja identifikasi zat perekat

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasasangan *screen* pada rangka *flat screen*
- 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *stretching*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyiapkan operasi proses pembuatan *flat screen* melakukan pembuatan *flat screen* secara manual atau dengan mesin dan mengendalikan parameter proses

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan/
wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan
kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji
Kompetensi (TUK)
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan tentang jenis *screen*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang penomoran *screen*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang alat pemasangan *screen*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan pemasangan *screen* pada rangka *flat screen*
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam memasang *screen*
 - 5.2 Kecermatan dalam memeriksa kerataan permukaan dan
ketegangan permukaan *screen*

KODE UNIT : C.13FIN05.005.2

JUDUL UNIT : Melakukan Penyiapan *Rotary Screen*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan penyiapan *rotary screen*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>rotary screen</i> , zat pembantu dan alat pembentuk <i>rotary screen</i>	1.1 Penyiapan kotak <i>rotary screen</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Pengambilan <i>rotary screen</i> dari kotak dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.3 Zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan pembentukan <i>rotary screen</i> . 1.4 Alat pembentuk <i>rotary screen</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan penyiapan <i>rotary screen</i>	2.1 <i>Rotary screen</i> ditempatkan pada alat pembersih sesuai instruksi kerja. 2.2 Alat pembersih dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.3 Cincin dipasang pada ujung-ujung <i>rotary screen</i> sesuai instruksi kerja. 2.4 <i>Rotary screen</i> ditempatkan pada alat pengering <i>rotary screen</i> sesuai instruksi kerja. 2.5 Alat pengering <i>rotary screen</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesempurnaan bentuk silinder <i>rotary screen</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.2 Tingkat kekeringan <i>rotary screen</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Hasil persiapan <i>rotary screen</i> dibandingkan dengan standar mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyiapan *rotary screen*, melakukan operasi penyiapan *rotary screen*,

mengendalikan parameter proses

- 1.2 Syarat mutu hasil penyiapan *rotary screen* mencakup dan tidak terbatas pada kerataan, ketepatan dan kesesuaian dengan standar mutu

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat pembersih *rotary screen*
- 2.1.2 Alat pengering *rotary screen*
- 2.1.3 Alat pembentuk *rotary screen*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Larutan pembersih
- 2.2.2 Perekat
- 2.2.3 Sarung tangan
- 2.2.4 Instruksi kerja penyiapan kotak *rotary screen*
- 2.2.5 Instruksi kerja pengambilan *rotary screen* dari kotak *rotary screen*
- 2.2.6 Instruksi kerja pemasangan cincin pada ujung-ujung *rotary screen*
- 2.2.7 Instruksi kerja penempatan *rotary screen* pada alat pengering

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) alat pembersih *rotary screen*
- 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) alat pembentuk *rotary screen*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi terkait dengan melakukan persiapan pembentukan *rotary screen*, melakukan penyiapan *rotary screen* dan mengendalikan para meter proses.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan/ wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan tentang *rotary screen*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang cara penanganan *rotary screen*
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan penyiapan *rotary screen*
 - 3.2.2 Membandingkan hasil penyiapan *rotary screen* dengan standar mutu

4. Sikap kerja

- 4.1 Teliti
- 4.2 Disiplin
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam pemeriksaan kesempurnaan bentuk silinder *rotary screen*
- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan kesesuaian kesempurnaan bentuk silinder dengan standar mutu yang ditentukan

KODE UNIT : C.13FIN05.006.2

JUDUL UNIT : Melakukan Proses *Coating* pada *Flat Screen* atau pada *Rotary Screen* secara Manual atau Menggunakan Mesin *Coating*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan proses *coating* pada *flat screen* atau *rotary screen* secara manual atau menggunakan mesin *coating*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>flat screen</i> atau <i>rotary screen</i> , zat peka cahaya dan alat <i>coating</i>	1.1 <i>Flat screen</i> atau <i>rotary screen</i> disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.2 Larutan zat peka cahaya diidentifikasi sesuai kebutuhan <i>coating</i> . 1.3 Alat <i>coating</i> atau mesin <i>coating</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan <i>coating</i>	2.1 Larutan zat peka cahaya dituangkan pada alat <i>coating</i> atau mesin <i>coating</i> sesuai instruksi kerja. 2.2 Alat <i>coating</i> atau mesin <i>coating</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan <i>coating</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Durasi pengeringan dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Kestabilan temperatur pengeringan dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.4 Intensitas cahaya dalam ruang pengeringan dikendalikan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses *coating*, melakukan *coating*, mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Syarat mutu hasil *coating* mencakup dan tidak terbatas pada kerataan dan ketepatan dan kesesuaian dengan standar mutu.
2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat *coating*
 - 2.1.2 Mesin *coating*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Larutan zat peka cahaya
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian alat *coating* manual
 - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *coating*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyiapkan operasi proses *coating flat screen* atau *rotary screen*, melakukan proses *coating* dan mengendalikan parameter proses
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan /wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan tentang zat peka cahaya
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang alat *coating* atau mesin *coating*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang proses *coating*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan alat *coating* atau mesin *coating*
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kerataan *coating*, durasi pengeringan dan kestabilan temperatur *coating*
 - 5.2 Kecermatan dalam mengendalikan intensitas cahaya dalam ruang pengeringan

KODE UNIT : C.13FIN05.007.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pemindahan Gambar

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>flat screen</i> atau <i>rotary screen</i> , gambar dan alat pemindahan gambar	1.1 <i>Flat screen</i> atau <i>rotary screen</i> yang telah dilapisi zat peka cahaya disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.2 Gambar yang akan dipindahkan disiapkan sesuai instruksi kerja 1.3 Penyiapan alat pemindahan gambar dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)
2. Melakukan pemindahan gambar	2.1 Pemasangan gambar yang akan dipindahkan pada alat pemindahan gambar dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) 2.2 Alat pemindahan gambar diperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan posisi gambar pada alat pemindahan gambar diperiksa sesuai instruksi kerja 3.2 Kerataan pembebanan pada <i>flat screen</i> diperiksa sesuai instruksi kerja 3.3 Kekuatan cahaya (matahari/lampu) dan lamanya penyinaran dikendalikan sesuai instruksi kerja 3.4 Hasil pemindahan gambar dibandingkan dengan syarat mutu.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen* secara manual atau dengan alat *exposure*, melakukan pemindahan gambar, mengendalikan parameter proses

- 1.2 Syarat mutu hasil pemindahan gambar mencakup dan tidak terbatas pada ketajaman desain sesuai standar mutu
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Flat screen* atau *rotary screen*
 - 2.1.2 Alat pemindahan gambar
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Gambar film
 - 2.2.2 Sumber penyinaran (matahari/lampu)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyiapan alat pemindahan gambar
 - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan penyiapan, pengoperasian dan pengendalian parameter proses
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan /wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan tentang pemindahan gambar pada *flat screen* atau *rotary screen*
 - 3.1.2 Pengetahuan kekuatan penyinaran, waktu penyinaran dan jarak penyinaran
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memasang gambar pada posisi yang tepat pada *flat screen* atau *rotary screen*
 - 3.2.2 Mengoperasikan alat pemindahan gambar
4. Sikap kerja
 - 4.1 Ketelitian
 - 4.2 Disiplin
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kedisiplinan dalam pemeriksaan kerataan posisi gambar pada alat pemindahan gambar dan kerataan pembebanan pada *flat screen*
 - 5.2 Kecermatan dalam pemeriksaan kekuatan penyinaran (cahaya matahari/lampu) dan lamanya penyinaran

KODE UNIT : C.13FIN05.008.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pemindahan Gambar pada Rotary Screen Menggunakan CAM Wax Jet**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pemindahan gambar pada *rotary screen* menggunakan *Computer-Aided Manufacturing (CAM) wax jet*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>rotary screen</i> , <i>nozzle</i> tinta <i>wax jet</i> dan alat CAM <i>wax jet</i>	1.1 <i>Rotary screen</i> yang telah di <i>coating</i> disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.2 <i>Nozzle</i> tinta <i>wax jet</i> diidentifikasi sesuai kebutuhan pemindahan gambar. 1.3 Alat CAM <i>wax jet</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure (SOP)</i> .
2. Melakukan pemindahan gambar pada <i>rotary screen</i>	2.1 <i>Rotary screen</i> ditempatkan pada alat CAM <i>wax jet</i> sesuai instruksi kerja. 2.2 Alat CAM <i>wax jet</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure (SOP)</i> .
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Separasi warna hasil desain dengan <i>setting</i> CAM <i>wax jet</i> diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure (SOP)</i> . 3.2 Pengaturan ukuran dan kerataan desain dengan <i>setting</i> CAM <i>wax jet</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.3 Kesesuaian hasil pemindahan gambar dengan desain diperiksa sesuai syarat mutu.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi pemindahan gambar pada *rotary screen* menggunakan CAM *wax jet*, melakukan pemindahan gambar pada *rotary screen*, mengendalikan parameter proses
 - Syarat mutu hasil pemindahan gambar mencakup dan tidak terbatas pada ketajaman desain sesuai standar mutu

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Rotary screen*

2.1.2 Alat CAM *wax jet*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Gambar *film*

2.2.2 *Nozzle* tinta *wax jet*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyiapan alat CAM *wax jet*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian CAM *wax jet*

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan separasi warna

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan persiapan *rotary screen*, pemindahan gambar pada *rotary screen* menggunakan CAM *wax jet* dan mengendalikan parameter proses.

1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan /wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan *rotary screen*
 - 3.1.2 Pengetahuan teknis pemindahan gambar pada *rotary screen* menggunakan CAM *wax jet*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memasang gambar pada *rotary screen*
 - 3.2.2 Mengoperasikan CAM *wax jet*
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam pengaturan ukuran dan kerataan desain dengan *setting* CAM *wax jet*
 - 5.2 Kecermatan pemeriksaan separasi warna hasil desain dengan *setting* CAM *wax jet* dan kesesuaian hasil pemindahan gambar

KODE UNIT : C.13FIN05.009.2

JUDUL UNIT : Melakukan *Retusir dan Hardening*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *retusir dan hardening*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>screen</i> hasil pemindahan gambar, lak dan <i>hardener</i> serta alat <i>retusir</i> dan <i>hardening</i>	1.1 Penyiapan <i>screen</i> hasil pemindahan gambar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Lak dan <i>hardener</i> diidentifikasi sesuai kebutuhan <i>retusir</i> dan <i>hardening</i> . 1.3 Peralatan <i>retusir</i> dan <i>hardening</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan <i>retusir</i> dan <i>hardening</i>	2.1 <i>Screen</i> hasil pemindahan gambar diletakkan pada meja sesuai instruksi kerja. 2.2 <i>Screen</i> hasil pemindahan gambar <i>diretusir</i> sesuai instruksi kerja. 2.3 <i>Screen</i> hasil <i>retusir</i> di <i>hardening</i> sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan hasil dan ketepatan <i>retusir dan hardening</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kesesuaian desain hasil <i>retusir hardening</i> dibandingkan dengan standar mutu.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi *retusir* dan *hardening*, melakukan *retusir* dan *hardening*, mengendalikan parameter proses
 - 1.2 Syarat mutu hasil *retusir* dan *hardening* mencakup dan tidak terbatas pada kerataan, ketepatan dan kesesuaian dengan standar mutu

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meja kerja untuk *retusir* dan *hardening*
 - 2.1.2 Peralatan *retusir* dan *hardening*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Lak dan *hardening*
 - 2.2.2 *Rakel*, kuas, jarum dan *cellotape*
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyiapan peralatan *retusir* dan *hardening*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan persiapan *retusir* dan *hardening*, melakukan *retusir* dan *hardening* serta mengendalikan parameter proses.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan /wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengetahuan tentang *retusir* dan *hardening*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang *surface design*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan *retusir* dan *hardening*
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kedisiplinan dalam pemeriksaan kerataan dan ketepatan *retusir* dan *hardening*
 - 5.2 Kecermatan dalam membandingkan kesesuaian desain hasil *retusir* dan *hardening* dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.010.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pembuatan Pengental

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan pembuatan pengental.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan zat pengental, zat pembantu pembuatan pengental dan alat pembuatan pengental	1.1 Zat pembuatan pengental dan zat pembantu pembuatan pengental diidentifikasi sesuai kebutuhan pembuatan pengental 1.2 Alat pembuatan pengental disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)
2. Melakukan pembuatan pengental	2.1 Zat pengental dan zat pembantu pembuatan pengental dimasukkan ke dalam bejana alat pembuatan pengental sesuai instruksi kerja 2.2 Alat pembuatan pengental dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kecepatan (RPM) pengadukan alat pembuatan pengental diatur sesuai instruksi kerja 3.2 Kekentalan dan kerataan pengental diperiksa sesuai instruksi kerja 3.3 Hasil pembuatan pengental dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembuatan pengental, melakukan pembuatan pengental, mengendalikan parameter proses
 - 1.2 Syarat mutu hasil pembuatan pengental mencakup dan tidak terbatas pada kekentalan sesuai standar mutu

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat pembuatan pengental (*stirrer*)
 - 2.1.2 Bejana tempat pengental
 - 2.1.3 Timbangan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengukur kekentalan (*viscosimeter*)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) persiapan dan pengoperasian alat pembuatan pengental (*stirrer*)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan persiapan pembuatan pengental, melakukan pembuatan pengental dan mengendalikan parameter proses
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan /wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengetahuan tentang berbagai jenis pengental
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang alat pembuatan pengental
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang cara pembuatan pengental
 - 3.1.4 Pengetahuan tentang alat pengukur kekentalan (*viscometer*)
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan alat pembuatan pengental
 - 3.2.2 Mengukur kekentalan
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kecepatan *Revolutions per Minute* (RPM) pengadukan alat pembuatan pengental
 - 5.2 Kecermatan dalam mengukur kekentalan dan kerataan pengental

KODE UNIT : C.13FIN05.011.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pembuatan Pasta Cap

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pembuatan pasta cap.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengental, zat warna dan zat pembantu serta alat pembuat pasta cap	1.1 Jenis pengental dan jumlahnya disiapkan sesuai instruksi kerja 1.2 Zat warna dan zat pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan pasta cap 1.3 Alat pembuat pasta cap disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)
2. Melakukan pembuatan pasta cap	2.1 Zat warna dan zat pembantu pembuatan pasta cap dilarutkan sesuai instruksi kerja 2.2 Pengental dan larutan zat warna dan zat pembantu dimasukkan kedalam bejana alat pembuatan pasta cap sesuai instruksi kerja 2.3 Alat pembuat pasta cap (<i>stirrer</i>) dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kecepatan <i>Revolutions per Minute</i> (RPM) pengaduk alat pembuatan pasta cap dikendalikan sesuai instruksi kerja 3.2 Kekentalan dan kerataan pasta cap dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Hasil pembuatan pasta cap dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk operasi proses pembuatan pasta cap, yang terkait menyiapkan pembuatan pasta cap, melakukan pembuatan pasta cap, mengendalikan parameter proses.
 - Syarat mutu hasil pembuatan pasta cap tidak terbatas pada kekentalan dan kerataan pasta cap dalam syarat mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pembuatan pasta cap (*stirrer*)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Timbangan

2.2.2 Pengukur kekentalan (*viscometer*)

2.2.3 Bejana pasta cap

2.2.4 Instruksi kerja penyiapan pengental

2.2.5 Instruksi kerja pelarutan zat warna dan zat pembantu

2.2.6 Instruksi kerja pembuatan pasta cap

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian alat pembuatan pasta cap (*stirrer*)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyiapkan pembuatan pasta cap, melakukan pembuatan pasta cap dan mengendalikan parameter proses

1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan /wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis pengental dan pasta cap
 - 3.1.2 Alat pengukur kekentalan (*viscometer*)
 - 3.1.3 Cara pembuatan pasta cap
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menimbang pengental dan zat pembuatan pasta cap
 - 3.2.2 Mengoperasikan alat pembuatan pasta cap (*stirrer*)
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam penimbangan pengental dan zat pembuatan pasta cap
 - 5.2 Kecermatan dalam memeriksa kekentalan dan kerataan pasta cap

KODE UNIT : C.13FIN05.012.2

JUDUL UNIT : Melakukan Proses *Proofing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan proses *proofing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, pasta cap, dan peralatan <i>proofing</i>	1.1 Jenis dan konstruksi kain diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.2 Pasta cap disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.3 Penyiapan peralatan <i>proofing</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan proses <i>proofing</i>	2.1 Pemasangan kain pada peralatan <i>proofing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Penuangan pasta cap pada <i>screen</i> sesuai instruksi kerja. 2.3 Proses <i>proofing</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian dan kerataan warna desain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Ketersediaan pasta cap dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Kesesuaian waktu dan temperatur pengeringan dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.4 Kesesuaian waktu dan temperatur fiksasi dikendalikan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses *proofing*, melakukan proses *proofing* dan mengendalikan parameter proses.
 - Syarat mutu hasil *proofing* mencakup dan tidak terbatas pada kertataan, ketepatan dan kesesuaian dengan standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Peralatan *proofing*

2.1.2 Peralatan pengeringan

2.1.3 Peralatan fiksasi

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain untuk proses *proofing*

2.2.2 Instruksi kerja penyiapan pasta cap

2.2.3 Instruksi kerja pemasangankain pada alat *proofing*

2.2.4 Instruksi kerja penuangan pasta cap pada alat *proofing*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyiapan dan pelaksanaan proses *proofing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi, terkait dengan persiapan proses *proofing*, proses *proofing* dan mengendalikan parameter poses

1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan/ wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan tentang pasta cap

3.1.2 Pengetahuan tentang teknis pencapan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan proses *proofing* (pencapan)

3.2.2 Membandingkan hasil *proofing* dengan standar mutu

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek Kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam pengendalian ketersediaan pasta cap, kesesuaian waktu dan temperatur pengeringan

5.2 Kecermatan dalam pemeriksaan kesesuaian warna dan kerataan warna hasil *proofing*

KODE UNIT : C.13FIN05.013.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pencapan dengan *Flat Screen*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pekerjaan pencapan *flat screen* dengan metode sablon atau menggunakan mesin *flat screen*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, pasta cap dan alat sablon (sablon, <i>screen</i>) atau mesin <i>flat screen</i>	1.1 Pemeriksaan meja atau <i>blanket conveyor</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 1.2 Pemasangan kain pada meja atau <i>blanket conveyor</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 1.3 Pasta cap disiapkan sesuai instruksi kerja 1.4 <i>Screen</i> (sablon) atau mesin <i>flat screen</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)
2. Melakukan pencapan	2.1 Pasta cap dituangkan pada <i>screen</i> sesuai instruksi kerja 2.2 <i>Screen</i> (sablon) atau mesin pencapan <i>Flat Screen</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan kain pada meja atau <i>blanket conveyor</i> dipantau sesuai instruksi kerja. 3.2 Tekanan <i>rakel</i> dan frekuensi perakelan dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Ketersediaan pasta cap pada <i>flat screen</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.4 Kesesuaian hasil pencapan dibandingkan dengan standar mutu.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pencapan *flat screen*, melakukan pencapan, mengendalikan parameter proses.
 - Syarat mutu hasil pencapan *flat screen* mencakup dan tidak terbatas pada kerataan, ketepatan dan kesesuaian dengan standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Meja pencapan atau *blanket conveyor*

2.1.2 Alat pencapan (*screen*, sablon) atau mesin pencapan *flat screen*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Rakel*

2.2.2 Pasta cap

2.2.3 Instruksi kerja pemeriksaan hasil pencapan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) alat pencapan (*screen*, sablon)

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *flat screen*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan persiapan pencapan *flat screen*, melakukan pencapan dan mengendalikan parameter proses.

1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan/ wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan tentang cara pencapan *flat screen*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan pencapan sablon atau mengoperasikan mesin pencapan *flat screen*
 - 3.2.2 Membandingkan hasil pencapan *flat screen* dengan standar mutu
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam pemeriksaan kerataan kain, pengendalian ketersediaan pasta cap, tekanan *rakel*
 - 5.2 Kecermatan dalam pemerikssan ketepatan desain dan dalam membandingkan hasil pencapan dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.014.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pencapan *Rotary Screen*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan pencapan *rotary screen*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, pasta cap dan mesin pencapan <i>rotary screen</i>	1.1 Jenis dan konstruksi kain diidentifikasi sesuai instruksi kerja 1.2 Penyiapan pasta cap dilakukan sesuai kebutuhan pencapan. 1.3 Pemasangan <i>rotary screen</i> pada mesin pencapan <i>rotary screen</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) . 1.4 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>rotary screen</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencapan <i>rotary screen</i>	2.1 Pemasangan kain pada <i>blanket conveyor</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin pencapan <i>rotaryscreen</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Tekanan <i>rakel</i> diatur sesuai instruksi kerja. 3.2 Ketepatan desain dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Ketersediaan pasta cap pada <i>rotary screen</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.4 Kerataan hasil pencapan pada kain diperiksa sesuai instruksi kerja 3.5 Hasil pencapan dibandingkan dengan standar mutu.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pencapan menggunakan mesin *rotary screen*, melakukan pencapan, mengendalikan parameter proses
 - 1.2 Syarat mutu hasil pencapan *rotary screen* mencakup dan tidak terbatas pada kerataan, ketepatan dan kesesuaian dengan

standar

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pencapan *rotary screen*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Tanki pasta cap

2.2.2 Pompa pasta cap

2.2.3 Instruksi kerja identifikasi jenis dan konstruksi kain

2.2.4 Instruksi kerja penyiapan pasta cap

2.2.5 Instruksi kerja pemasangan kain pada *blanket conveyor*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan *rotary screen* pada mesin *rotary screen*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyiapan dan pengoperasian mesin pencapan *rotary screen*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan persiapan pencapan menggunakan mesin pencapan *rotary screen*, melakukan pencapan dan mengendalikan parameter proses

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Cara pencapan menggunakan mesin pencapan *rotary screen*
 - 3.1.2 Spesifikasi mesin pencapan *roraty screen*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan pemasangan *rotary screen* pada mesin pencapan *rotary screen*
 - 3.2.2 Mengoperasikan mesin pencapan *rotary screen*
 - 3.2.3 Membanding hasil proses pencapan *rotary screen* dengan standar mutu
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kedisiplinan dalam mengendalikan tekanan *rakel* dan ketersediaan pasta cap:
 - 5.2 Kecermatan dalam membandingkan ketepatan desain dan warna dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.015.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pencapan *Digital*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pencapan menggunakan mesin pencapan *digital*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain, program desain dan mesin pencapan <i>Digital</i>	1.1 Jenis dan konstruksi kain diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.2 Program kerja pencapan digital disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.3 Pemeriksaan kebersihan <i>print head</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.4 Penyiapan mesin pencapan <i>digital</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan pencapan <i>digital</i>	2.1 Pemasangan kain pada mesin pencapan <i>digital</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.2 Mesin pencapan <i>digital</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Ketepatan pemasangan kain diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 3.2 Ketersediaan tinta cap dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Kerataan hasil pencapan dikendalikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 3.4 Temperatur unit pengeringan dikendalikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 3.5 Pemeriksaan kain hasil pencapan dilakukan sesuai dengan syarat mutu.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pencapan menggunakan mesin pencapan *digital*, melakukan pencapan,

mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Syarat mutu hasil pencapan mencakup dan tidak terbatas pada kerataan, ketepatan dan kesesuaian warna dengan standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pencapan *digital*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Instruksi kerja identifikasi jenis dan konstruksi kain

2.2.2 Instruksi kerja program kerja mesin pencapan *digital*

2.2.3 Instruksi kerja pemasangan kain pada mesin *digital*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyiapan mesin pencapan *digital*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kebersihan *head printer*

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kerataan tinta pencapan

4.2.4 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin pencapan *digital*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan persiapan pencapan, melakukan pencapan dan

mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan /wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengetahuan tentang *computer design*

- 3.1.2 Pengetahuan tentang mesin pencapan *digital*

- 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Pemasangan kain pada mesin pencapan *digital*

- 3.2.2 Pengendalian penyediaan tinta pencapan

- 3.2.3 Pengendalian kerataan pencapan

- 3.2.4 Pengoperasian mesin pencapan *digital*

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin

- 4.2 Cermat

- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam pemeriksaan ketepatan pemasangan kain, ketersediaan tinta pencapan dan kebersihan *print head*

- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pencapan dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.016.2

JUDUL UNIT : Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode *Wet Development*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan dengan metode *wet development*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain hasil pencapan, larutan fiksasi dan mesin <i>wet development</i>	1.1 Penyambungan kain yang akan difiksasi dengan kain pengantar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Larutan fiksasi diidentifikasi sesuai kebutuhan fiksasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>wet development</i> diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.4 Kecepatan dan temperatur mesin diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan fiksasi metode <i>wet development</i>	2.1 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi dipasang pada mesin <i>wet development</i> . 2.2 Mesin <i>wet development</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Keteraturan penyusunan larutan fiksasi dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Temperatur dan kecepatan fiksasi dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Pemeriksaan kain hasil fiksasi terhadap standar mutu dilakukan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses fiksasi metode *wet development*, melakukan fiksasi dan mengendalikan parameter proses.
 - 1.2 Syarat mutu hasil fiksasi mencakup dan tidak terbatas pada kerataan, warna dan kesesuaian warna dengan standar mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *wet development*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Larutan fiksasi *wet development*

2.2.2 Instruksi kerja penyambungan kain dengan kain pengantar

2.2.3 Instruksi kerja pemasangan kain pada mesin

2.2.4 Instruksi kerja penyupaan larutan fiksasi

2.2.5 Instruksi kerja pengendalian temperatur dan kecepatan fiksasi

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan dan pengoperasian mesin *wet development*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan melakukan persiapan fiksasi hasil pencapan metode *wet development*, melakukan fiksasi dan mengendalikan parameter proses

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

2. Persyaratankompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan fiksasi metode *wet development*

3.1.2 Pengetahuan tentang mesin *wet development*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *wet development*

3.2.2 Memeriksa hasil fiksasi dibandingkan terhadap standar mutu

4. Sikap Kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kedisiplinan dalam mengendalikan temperatur dan kecepatan mesin sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil fiksasi dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.017.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode *Air Hanging***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *air hanging*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain yang sudah dicap, alat dan ruang fiksasi <i>air hanging</i>	1.1 Kain yang sudah dicap (akan difiksasi) disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.2 Alat dan ruang <i>air hanging</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.3 Temperatur ruang <i>air hanging</i> diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan fiksasi metode <i>air hanging</i>	2.1 Kain sudah dicap digantung dalam ruang <i>air hanging</i> sesuai instruksi kerja. 2.2 Fiksasi <i>air hanging</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Temperatur dan waktu fiksasi dipantau sesuai instruksi kerja. 3.2 Kain hasil fiksasi dibandingkan dengan standar mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses fiksasi hasil pencapan dengan metode *air hanging*, melakukan operasi fiksasi *air hanging*, mengendalikan parameter proses.
 - 1.2 Syarat mutu hasil fiksasi mencakup dan tidak terbatas pada warna, kertaan hasil fiksasi dan ketahanan luntur warna.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Ruang *air hanging*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengatur temperatur

- 2.2.2 Alat pengatur waktu
- 2.2.3 Instruksi kerja cara menggantung kain
- 2.2.4 Instruksi kerja pelaksanaan fiksasi *air hanging*

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma
(Tidak ada)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) untuk fiksasi metode *air hanging*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyiapkan operasi fiksasi *air hanging* melakukan fiksasi hasil pencapan metode *air hanging*.dan mengendalikan parameter proses.

1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan/wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan tentang fiksasi hasil pencapan metode *air hanging*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan fiksasi metode *air hanging*

3.2.2 Membandingkan hasil fiksasi dengan standar mutu

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kedisiplinan memantau temperatur dan waktu *air hanging* sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan kain hasil fiksasi *air hanging* dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.018.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode *Flash Ageing***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *flash ageing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain hasil pencapan, zat pembantu fiksasi dan mesin fiksasi <i>flash ageing</i>	1.1 Penyiapan dan penyambungan kain hasil pencapan yang akan difiksasi dengan kain pengantar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Zat pembantu fiksasi diidentifikasi sesuai keperluan fiksasi metode <i>flash ageing</i> . 1.3 Zat pembantu fiksasi dilarutkan sesuai instruksi kerja. 1.4 Mesin <i>flash ageing</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan fiksasi	2.1 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi dipasang pada mesin <i>flash ageing</i> sesuai instruksi kerja. 2.2 Larutan zat pembantu fiksasi disuapkan pada bak <i>padder</i> sesuai instruksi kerja. 2.3 <i>Wet Pick Up</i> (WPU) <i>padder</i> , temperatur dan kelembaban ruang <i>flash ageing</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 2.4 Mesin <i>flash ageing</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kerataan <i>Wet Pick Up</i> (WPU) <i>padding</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Keteraturan penyuapan larutan zat pembantu fiksasi dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Temperatur, kelembaban ruang dan kecepatan mesin <i>flash ageing</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.4 Pemeriksasn kain hasil fiksasi <i>flash ageing</i> terhadap standar mutu dilakukan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses fiksasi metode *flash ageing*, melakukan fiksasi, mengendalikan parameter proses.
- 1.2 Syarat mutu hasil fiksasi mencakup dan tidak terbatas pada warna, kertaan hasil fiksasi dan ketahanan luntur warna.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *flash ageing*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Larutan zat pembantu fiksasi
- 2.2.2 Instruksi kerja melarutkan zat pembantu fiksasi
- 2.2.3 Instruksi kerja pemasangan kain pada mesin *flash ageing*
- 2.2.4 Instruksi kerja penyusunan larutan zat pembantu fiksasi pada *padder*
- 2.2.5 Instruksi kerja pengendalain *Wet Pick Up* (WPU) *padder*, temperatur dan kelembaban ruang *flash ageing*
- 2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.7 Gerobak kain

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan Standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyiapan dan pengoperasian mesin *flash ageing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat

berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *flash ageing* dan mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan juga dengan cara tertulis, lisan /wawancara, demonstrasi atau praktek dan simulasi dengan kondisi yang mendekati keadaan atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan tentang fiksasi metode *flash ageing*

3.1.2 Pengetahuan tentang mesin *flash ageing*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *flash ageing*

3.2.2 Membandingkan hasil fiksasi metoda *flash ageing* dengan standar mutu

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kedisiplinan dalam mengendalikan penyusunan larutan zat pembantu fiksasi, pengaturan *Wet Pick Up (WPU) padder*, temperatur dan kelembaban ruang *flash ageing*

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil fiksasi metoda *flash ageing* dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.019.2

JUDUL UNIT : Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode *Steaming*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan dengan metode *steaming*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain hasil pencapan dan mesin <i>steaming</i>	1.1 Kain hasil pencapan yang akan difiksasi disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.2 Penyambungan kain dengan kain pengantar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.3 Mesin <i>steaming</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.4 Temperatur, waktu, kelembaban dan tekanan ruang <i>steaming</i> diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan <i>steaming</i>	2.1 Pemasangan kain yang akan difiksasi dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>steaming</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Temperatur, kelembaban dan waktu <i>normal steaming</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Temperatur dan waktu HT <i>steaming</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Tekanan, suhu, dan waktu <i>pressure steaming</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.4 Pemeriksaan kain hasil fiksasi dilakukan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses fiksasi hasil pencapan dengan metode *steaming* (*normal steaming*, HT *steaming* dan *pressure steaming*), melakukan fiksasi dan mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Syarat mutu hasil fiksasi mencakup dan tidak terbatas pada warna, kerataan hasil fiksasi dan ketahanan luntur warna.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *steaming* (*normal steaming* atau HT *steaming* atau *pressure steaming*)
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Instruksi kerja penyambungan kain pada kain pengantar
 - 2.2.2 Instruksi kerja pengarturan temperatur, kelembaban dan tekanan ruang *steaming*
 - 2.2.3 Instruksi kerja pemeriksaan kain hasil fiksasi *steaming*
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyiapan dan pengoperasian mesin *steaming*
 - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyambungan kain dengan kain pengantar

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan melakukan fiksasi hasil pencapan metode *steaming*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, simulasi di *workshop* dan/atau ditempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan cara fiksasi metode *steaming*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang mesin *steaming*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *steaming*
 - 3.2.2 Membandingkan hasil fiksasi *steaming* dengan standar mutu
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kedisiplinan dalam mengendalikan temperatur, kelembaban dan waktu pada *normal steaming* sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Ketelitian dan kedisiplinan dalam mengendalikan temperatur dan waktu pada HT *steaming* sesuai instruksi kerja
 - 5.3 Ketelitian dan kedisiplinan dalam mengendalikan tekanan, temperatur dan waktu pada *pressure steaming*
 - 5.4 Kecermatan dalam membandingkan hasil fiksasi *steaming* dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.020.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Fiksasi Hasil Pencapan Metode *Pad-Batch***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan fiksasi hasil pencapan dengan metode *pad-batch*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kain yang akan difiksasi, larutan fiksasi dan mesin <i>pad-batch</i>	1.1 Penyambungan kain yang akan difiksasi dengan kain pengantar dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Pemeriksaan kesiapan mesin <i>pad-batch</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.3 <i>Wet Pick Up</i> (WPU) dan kecepatan <i>padding</i> diatur sesuai instruksi kerja. 1.4 Temperatur, waktu, dan kelembaban ruang <i>batching</i> diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan fiksasi metoda <i>pad-batch</i>	2.1 Pemasangan kain pada mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>pad-batch</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Penyuaipan larutan fiksasi pada <i>padder</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.2 <i>Wet Pick Up</i> (WPU) dan kecepatan <i>padding</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Sinkronisasi kecepatan <i>padding</i> dan <i>roller batching</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.4 Temperatur, kelembaban dan waktu <i>batching</i> dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.5 Pemeriksaan kain hasil fiksasi dengan standar mutu dilakukan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses

fiksasi dengan metode *pad-batch*, melakukan fiksasi dan mengendalikan parameter proses.

1.2 Syarat mutu hasil fiksasi mencakup dan tidak terbatas pada kerataan dan ketuaan warna serta ketahanan luntur.

2.1 Peralatan dan perlengkapan Peralatan

2.1.1 Mesin *pad-batch*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Instruksi kerja penyambungan kain dengan kain pengantar

2.2.2 Instruksi kerja pengaturan *Wet Pick Up* (WPU) *padder*

2.2.3 Instruksi kerja penyuaian larutan

2.2.4 Instruksi kerja pengaturan temperatur, kelembaban dan waktu *batching*

2.2.5 Instruksi kerja pengendalian kecepatan *padding* dan *roller batching*

2. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

3. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemeriksaan kesiapan dan pengoperasian mesin *pad-batch*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi tersebut, terkait dengan melakukan persiapan fiksasi, melakukan fiksasi hasil pencapan metode *Pad-Batch* dan mengendalikan parameter proses.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, simulasi di *workshop* dan/atau ditempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan metode fiksasi *pad-batch*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang mesin *pad-batch*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung kain pada kain pengantar dan memasang kain pada mesin
 - 3.2.2 Mengoperasikan mesin *pad-batch*
4. Sikap Kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kedisiplinan dalam mengatur *Wet Pick Up* (WPU) *padder*, temperatur, kelembaban dan waktu *batching*
 - 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil fiksasi dengan standar mutu

KODE UNIT : C.13FIN05.021.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Penandingan Warna (*Color Matching*) secara Manual untuk Proses Pencapan**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan penandingan warna (*colour matching*) secara manual untuk proses pencapan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penandingan warna (<i>color matching</i>)	1.1 Pencatatan warna sampel yang akan ditiru dilakukan sesuai dengan instruksi kerja. 1.2 Warna sampel yang akan ditiru dibandingkan dengan standar warna zat warna. 1.3 Zat warna yang akan digunakan dipilih sesuai dengan jenis kain yang akan dicap. 1.4 Pengental untuk pencapan dibuat sesuai jenis kainnya.
2. Melakukan penandingan warna (<i>color matching</i>)	2.1 Komposisi resep pencapan hasil penandingan dibuat sesuai dengan standar warna. 2.2 Kebutuhan zat warna, zat pembantu dan pengental dihitung sesuai dengan komposisi resep pencapan hasil tandingan warna. 2.3 Pasta cap disiapkan sesuai komposisi resep pencapan hasil tandingan warna. 2.4 Uji coba pencapan dilakukan menggunakan pasta cap sesuai komposisi resep pencapan. 2.5 Hasil proses pencapan ditandingkan (<i>matching</i>) dengan sampel secara visual.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penandingan warna (*color matching*), melakukan penandingan warna (*color matching*), yang digunakan untuk melakukan proses penandingan warna (*color matching*) secara manual pada bidang industri penyempurnaan tekstil.

- 1.2 Sample *repeat*.
 - 1.3 Pemilihan jenis dan perhitungan kebutuhan zat warna berdasarkan standar warna.
 - 1.4 Pembuatan pasta cap disesuaikan dengan komposisi resep tandingan warna.
 - 1.5 Evaluasi hasil tandingan warna didasarkan pada keberterimaan sampel kain yang dicap terhadap standar warna.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Standar warna
 - 2.1.2 Peralatan penandingan warna
 - 2.1.3 Peralatan pencapan (*rakel* dan *screen*)
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kartu proses
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD) (*masker* dan *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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penandingan warna (*color matching*) secara manual untuk proses pencapan.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan :
 - 3.3.1 Jenis- jenis zat warna pada bahan tekstil
 - 3.3.2 Jenis-jenis kain
 - 3.3.3 Standar warna
 - 3.3.4 Proses pencapan pada bahan tekstil
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Membaca standar warna
 - 3.2.2 Melakukan penandingan warna
4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam membandingkan warna sampel yang akan ditiru dengan standar warna
 - 5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam membuat komposisi resep pasta cap hasil penandingan sesuai dengan standar warna
 - 5.3 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kesesuaian hasil tandingan warna dengan sampel

KODE UNIT : C.13FIN05.022.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Penandingan Warna (*Colour Matching*) Menggunakan Instrumen *Computer Colour Matching* (CCM) untuk Proses Pencapan**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap yang dibutuhkan untuk pekerjaan melakukan penandingan warna (*color matching*) menggunakan instrumen *Computer Color Matching* (CCM) untuk proses pencapan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penandingan warna	1.1 Pencatatan warna sampel yang akan ditiru dilakukan sesuai dengan instruksi kerja. 1.2 Warna sampel yang akan ditiru dibandingkan dengan standar warna zat warna. 1.3 <i>Data base multiple data</i> divalidasi sesuai prosedur CCM. 1.4 CCM disiapkan sesuai prosedur atau buku manual CCM yang tersedia.
2. Melakukan penandingan warna	2.1 Sampel kain berwarna dan spesifikasi yang akan ditiru, diukur menggunakan spektrofotometer sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) operasional spektrofotometer. 2.2 Pencarian komposisi masing-masing warna tunggal dilakukan sesuai prosedur <i>instrumen color matching</i> . 2.3 Hasil pembacaan CCM diinterpretasikan untuk mendapatkan komposisi campuran warna. 2.4 Uji coba pencapan dilakukan berdasarkan komposisi campuran warna dan hasil interpretasi pembacaan CCM. 2.5 Pengukuran warna dilakukan untuk mendapatkan beda warna dan arah warna (L,a,b,delta E) sesuai dengan sampel. 2.6 Hasil tandingan warna diperiksa kesesuaiannya dengan sampel secara visual.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penandingan warna (*color matching*), melakukan penandingan warna, untuk melakukan penandingan warna (*color matching*) menggunakan instrumen *Computer Color Matching* (CCM) untuk proses pencapan pada bidang industri penyempurnaan tekstil.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Instrumen *computer color matching*
- 2.1.2 *Spectrofotometer*
- 2.1.3 Standar warna
- 2.1.4 Peralatan pembuatan pasta cap
- 2.1.5 Peralatan untuk pencapan

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kartu proses
- 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyiapkan proses penandingan warna (*color matching*) melakukan

penandingan warna (*color matching*) menggunakan instrumen *Computer Color Matching* (CCM) untuk proses pencapan.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan :

3.1.1 Jenis- jenis zat warna pada bahan tekstil.

3.1.2 Jenis-jenis kain

3.1.3 Standar warna

3.1.4 Proses pencapan pada bahan tekstil

3.1.5 *Standard Operating Procedure* (SOP) operasional *spectrofotometer*

3.1.6 Teknis pengoperasian instrumen CCM

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan instrumen CCM

3.2.2 Membaca standar warna

3.2.3 Melakukan proses penandingan warna

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam menginterpretasikan hasil pembacaan CCM untuk mendapatkan komposisi campuran warna

5.2 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kesesuaian hasil tandingan warna dengan sampel

KODE UNIT : C.13FIN06.001.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyempurnaan Pelelasan Benang Secara Manual Menggunakan Mesin Celup *Hank***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk penyempurnaan pelelasan benang secara manual menggunakan mesin celup *hank*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penyempurnaan pelelasan menggunakan mesin celup <i>hank</i>	1.1 Mesin celup <i>hank</i> disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.2 Larutan zat pelemas dan zat pembantu lainnya disiapkan sesuai resep pada kartu proses. 1.3 Zat pelemas dan zat pembantu dimasukkan ke dalam mesin sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Benang dipasang pada gantungan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Melakukan penyempurnaan pelelasan	2.1 Benang pada gantungan benang dimasukkan ke dalam mesin celup <i>hank</i> sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin celup <i>hank</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian temperatur, waktu dan volume larutan dipantau sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil penyempurnaan pelelasan dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan pelelasan menggunakan mesin celup *hank*, melakukan penyempurnaan pelelasan dan mengendalikan parameter proses untuk penyempurnaan pelelasan benang secara manual menggunakan mesin celup *hank* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin celup *hank*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Gantungan benang

2.2.2 Gerobak/keranjang penampung benang

2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar prosedur operasi penyempurnaan pelemasan benang menggunakan mesin celup *hank*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan penyempurnaan pelemasan benang secara manual menggunakan mesin celup *hank*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis-jenis benang

- 3.1.2 Zat penyempurnaan pelemasan
 - 3.1.3 Prinsip kerja mesin celup *hank*
 - 3.1.4 Gangguan ringan dan cara mengatasi serta pencegahannya
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Membuat larutan penyempurnaan
 - 3.2.2 Memasang benang pada gantungan
 - 3.2.3 Mengoperasikan mesin celup *hank*
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian pemeriksaan temperatur, waktu dan volume larutan penyempurnaan
 - 5.2 Ketelitian dan kecermatan pemeriksaan sampel terhadap standar
 - 5.3 Kecermatan penanganan kain hasil penyempurnaan

KODE UNIT : C.13FIN06.002.2

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Pelelasan Benang Menggunakan Mesin Celup Cone

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk penyempurnaan pelelasan benang menggunakan mesin celup cone.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan pelelasan benang menggunakan mesin celup cone	1.1 Kondisi mesin celup cone diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.2 Larutan zat pelemas dan zat pembantu lainnya disiapkan sesuai resep pada kartu proses. 1.3 Zat pelemas dan zat pembantu dimasukkan ke dalam mesin sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Benang dipasang pada <i>frame</i> sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.5 Pemasangan <i>frame</i> pada mesin dilakukan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Melakukan penyempurnaan pelelasan	2.1 Mesin celup cone dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Parameter proses diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Sampel dan standar diperiksa sesuai prosedur. 2.4 Benang hasil penyempurnaan ditangani sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan pelelasan benang menggunakan mesin celup cones, melakukan penyempurnaan pelelasan dan mengendalikan parameter proses, untuk penyempurnaan pelelasan benang menggunakan mesin celup cone pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
 - 1.2 Parameter proses meliputi suhu, volume, konsentrasi dan periode arah sirkulasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin celup *cone*

2.1.2 Tanki larutan zat pelemas

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Frame* dudukan *cone*

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar prosedur operasi penyempurnaan pelemasan benang menggunakan mesin celup *cone*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan penyempurnaan pelemasan benang menggunakan mesin celup *cone*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Jenis - jenis benang
 - 3.1.2 Zat penyempurnaan pelemasan
 - 3.1.3 Jenis mesin celup *cone*
 - 3.1.4 Gangguan ringan dan cara mengatasinya serta pencegahannya
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memasang benang pada *frame*
 - 3.2.2 Memasang frame pada mesin
 - 3.2.3 Mengisi larutan penyempurnaan
 - 3.2.4 Mengoperasikan mesin celup *cone*
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian pemeriksaan parameter proses
 - 5.2 Ketelitian pemeriksaan sampel terhadap standar
 - 5.3 Kecermatan penanganan benang hasil penyempurnaan

- KODE UNIT** : C.13FIN06.003.2
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Penyempurnaan Pemerasan Benang dan/atau Kain secara Manual Menggunakan Mesin Centrifuge**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk penyempurnaan pemerasan benang dan/atau kain menggunakan mesin *centrifuge*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemerasan benang dan/atau kain menggunakan mesin <i>centrifuge</i>	1.1 Mesin <i>centrifuge</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).Benang ditempatkan pada mesin <i>centrifuge</i> sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan proses pemerasan	2.1 Mesin <i>centrifuge</i> dijalankan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). Kesesuaian kecepatan (RPM) mesin diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.2 Kesesuaian waktu proses diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pemerasan benang menggunakan mesin *centrifuge* dan mengendalikan parameter proses, yang digunakan untuk pemerasan benang dan /atau kain dengan mesin *centrifuge* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Mesin *centrifuge*
 - Perlengkapan
(Tidak ada.)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar prosedur pemerasan menggunakan mesin *centrifuge*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan penyempurnaan pemerasan benang dan/atau kain menggunakan mesin *centrifuge*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mesin *centrifuge*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *centrifuge*

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dalam mengatur benang/kain pada mesin

5.2 Kecermatan dalam penanganan benang/kain hasil pemerasan

KODE UNIT : C.13FIN06.004.2

JUDUL UNIT : Melakukan Penghisapan Air pada Benang Menggunakan Mesin *Vaccum*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menghilangkan air pada benang dengan mesin *vacuum*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penghisapan air pada benang menggunakan mesin <i>Vacuum</i>	1.1 Mesin vakum disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.2 Benang dipasang pada <i>carrier bar</i> sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.3 <i>Carrier bar</i> dimasukkan ke dalam mesin vakum sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan penghisapan air pada benang	2.1 Mesin vakum dijalankan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.2 Program penghisapan air diatur sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.3 Hasil penghisapan air pada benang dengan mesin vakum ditangani sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penghisapan air pada benang menggunakan mesin vakum, melakukan penghisapan air pada benang, yang digunakan untuk penghilangan air pada benang dengan sistem vakum pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin vakum
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) mesin vakum

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.3 Norma

(Tidak ada.)

4.4 Standar

4.2.2 Standar prosedur pengoperasian penghilangan air dengan sistem vakum

PANDUAN PENILAIAN

6. Konteks penilaian

1.3 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan penghilangan air dengan sistem vakum.

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

7. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

8. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.3 Pengetahuan

3.1.2 Mesin vakum

3.1.3 *Carrier bar*

3.1.4 Gangguan ringan, cara mengatasinya serta pencegahannya

3.4 Keterampilan

3.2.2 Mengoperasikan mesin vakum

3.2.3 Memasang benang pada *carrier bar*

3.2.4 Memasang *carrier bar* pada mesin

9. Sikap kerja

4.4 Disiplin

4.5 Cermat

4.6 Teliti

10. Aspek kritis

5.3 Ketelitian dalam mengatur penghisapan air pada benang

5.4 Kecermatan dalam penanganan benang hasil penghisapan air dengan mesin *vacuum*

KODE UNIT : C.13FIN06.005.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pembukaan Kain Menggunakan Mesin Scutcher**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembukaan kain dengan mesin *scutcher*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pembukaan kain menggunakan mesin <i>scutcher</i>	<p>1.1 Mesin <i>scutcher</i> diidentifikasi sesuai instruksi kerja.Pengaturan kecepatan dan tegangan kain dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.2 Penyambungan kain penghantar dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.3 Pemasangan kain pada mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Melakukan proses pembukaan	<p>2.1 Mesin <i>scutcher</i> dijalankan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p> <p>2.2 Kesesuaian kecepatan mesin diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p> <p>2.3 Kain hasil pembukaan ditangani sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembukaan kain menggunakan mesin *scutcher*, melakukan proses pembukaan kain, yang digunakan untuk melakukan pembukaan kain menggunakan mesin *scutcher* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *scutcher*
 - 2.1.2 Gerobak kain
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kain penghantar
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan melakukan pembukaan kain dengan mesin *scutcher*.

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis kain dan anyaman kain

3.1.2 Pengaturan kecepatan dan tegangan kain dilakukan sesuai instruksi kerja

3.1.3 Gangguan ringan dan cara mengatasi serta pencegahannya

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan pembukaan kain

3.2.2 Menangani kain hasil pembukaan

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dalam pemeriksaan kecepatan mesin dan tegangan kain

5.2 Kecermatan penanganan kain hasil pembukaan

KODE UNIT : C.13FIN06.006.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pengeringan Kain Menggunakan Mesin *Short Loop Dryer* (SLD)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengeringan kain menggunakan mesin *Short Loop Dryer* (SLD).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pengeringan kain menggunakan mesin <i>Short Loop Dryer</i> (SLD)	<p>1.1 Kesiapan mesin <i>short loop dryer</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p> <p>1.2 Kecepatan <i>conveyor</i> pada mesin diatur sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p> <p>1.3 Temperatur ruangan mesin diatur sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p> <p>1.4 Kain disambungkan dengan kain pengantar pada mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p>
2. Melakukan proses pengeringan kain	<p>2.1 Mesin <i>short loop dryer</i> dijalankan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p> <p>2.2 Kecepatan <i>conveyor</i> dan temperatur ruang pengering diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p> <p>2.3 Kain hasil pengeringan diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan kain menggunakan mesin *Short Loop Dryer* (SLD), melakukan pengeringan kain yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain menggunakan mesin *Short Loop Dryer* (SLD), pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *Short Loop Dryer* (SLD)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain pengantar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *Short Loop Dryer* (SLD)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pengeringan menggunakan mesin *Short Loop Dryer* (SLD).

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis - jenis kain

3.1.2 Pengoperasian mesin *short loop dryer*

3.1.3 *Conveyor*

3.1.4 Gangguan ringan dan cara mengatasi serta pencegahannya

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *Short Loop Dryer* (SLD)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dalam pengaturan kecepatan *conveyor* dan temperatur ruang pengering

KODE UNIT : C.13FIN06.007.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pengeringan Kain Menggunakan Mesin *Cylinder Dryer***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengeringan kain menggunakan mesin *cylinder dryer*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pengeringan kain menggunakan mesin <i>cylinder dryer</i>	1.1 Mesin <i>cylinder dryer</i> disiapkan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.2 Sinkronisasi kecepatan silinder diatur sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.3 Pengaturan tekanan uap silinder dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). Kain disambungkan dengan kain pengantar pada mesin dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan proses pengeringan kain	2.1 Mesin <i>cylinder dryer</i> dijalankan disesuaikan <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.2 Kain hasil pengeringan diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan kain menggunakan mesin *cylinder dryer* dan melakukan pengeringan kain, yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain menggunakan mesin *cylinder dryer*, pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
 - 1.2 Kebersihan tidak terbatas pada mesin *cylinder dryer* dan area kerja.
 - 1.3 Penyambungan kain pada mesin tidak terbatas pada jahitan sambungan kain dan lipatan tepi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *cylinder dryer*

2.1.2 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Mesin jahit

2.2.2 Kain pengantar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *cylinder dryer*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pengeringan menggunakan mesin *cylinder dryer*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis - jenis kain

3.1.2 Proses pengoperasian mesin *cylinder dryer*

3.1.3 Gangguan ringan dan cara mengatasi serta pencegahannya

3.1.4 Pemasangan kain pengantar pada mesin *cylinder dryer*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *cylinder dryer*

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dalam sinkronisasi kecepatan silinder pengering

5.2 Ketelitian dalam menyesuaikan tekanan uap silinder pengering

5.3 Kecermatan dalam memeriksa kain hasil pengeringan

KODE UNIT : C.13FIN06.008.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pengeringan Kain Menggunakan Mesin *Tumble Dryer*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengeringan kain dengan mesin *tumble dryer*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pengeringan kain menggunakan mesin <i>tumble dryer</i>	1.1 Kesiapan mesin <i>tumble dryer</i> diidentifikasi sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.2 Sinkronisasi kecepatan putaran tumble, dan waktu diatur sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.3 Temperatur ruang pengering diatur sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 1.4 Pemuatan kain pada mesin <i>tumble dryer</i> dilakukan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
2. Melakukan proses pengeringan kain	2.1 Mesin <i>tumble dryer</i> dioperasikan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.2 Kain hasil pengeringan diperiksa sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan kain menggunakan mesin *tumble dryer*, dan melakukan pengeringan kain yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain menggunakan mesin *tumble dryer*, pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
 - 1.2 Kebersihan mesin *tumble dryer* beserta area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *tumble dryer*

- 2.2 Perlengkapan
(Tidak Ada.)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *tumble dryer*

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pengeringan menggunakan mesin *tumble dryer*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis - jenis kain
 - 3.1.2 Pengoperasian mesin *tumble dryer*
 - 3.1.3 Sinkronisasi kecepatan putaran
 - 3.1.4 Gangguan ringan dan cara mengatasi serta pencegahannya
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *tumble dryer*
 - 3.2.2 Memeriksa kain hasil pengeringan

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dalam sinkronisasi kecepatan putaran dan waktu pengeringan

5.2 Ketelitian dalam mengatur temperatur ruang pengering

5.3 Kecermatan dalam pemeriksaan kain hasil pengeringan

KODE UNIT : C.13FIN06.009.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pengeringan/ *Setting*/Penyempurnaan Resin/*Back Coating* pada Kain Menggunakan Mesin *Stenter***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengeringan/ *setting*/ penyempurnaan resin/*back coating* pada kain menggunakan mesin *stenter*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pengeringan/ <i>setting</i> / penyempurnaan resin/ <i>back coating</i> pada kain menggunakan mesin <i>stenter</i>	1.1 Keseragaman permukaan kain antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Pengaturan lebar rantai dilakukan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Resin, katalis dan zat aditif diidentifikasi sesuai untuk pros penyempurnaan resin yang ditetapkan perusahaan. 1.5 Pelarutan resin dilakukan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.6 Pengaturan sinkronisasi kecepatan penyusunan kain dan kecepatan rantai dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.7 Pengaturan temperatur ruang pemanas dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.8 Kesiapan mesin <i>stenter</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan proses pengeringan/ <i>setting</i> / penyempurnaan resin/ <i>back coating</i> pada kain	2.1 Mesin <i>stenter</i> dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.2 Tegangan kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Temperatur ruang pemanas diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.4 Pengaturan besarnya <i>Wet Pick Up</i> (WPU) dan kecepatan <i>padding</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Mengendalikan parameter proses	<p>3.1 Sinkronisasi kecepatan mesin dan waktu pengeringan dikendalikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Kesesuaian lebar kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.3 Sinkronisasi kecepatan penyusunan kain dan kecepatan rantai diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.4 Kesesuaian temperatur ruang pengering diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.5 Kain hasil pengeringan/<i>setting</i>/penyempurnaan resin/<i>back coating</i> ditangani sesuai instruksi kerja,</p> <p>3.6 Hasil pengeringan/<i>setting</i>/penyempurnaan resin/<i>back coating</i> dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses, melakukan pengeringan/*setting*/penyempurnaan resin/*back coating* pada kain, mengendalikan parameter proses, untuk melakukan pengeringan/*setting*/penyempurnaan resin/*back coating* pada kain menggunakan mesin *stenter*, pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
 - 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada tegangan kain dan temperatur ruang pemanas dan pengaturan besarnya *Wet Pick Up* (WPU) dan kecepatan *padding*.
 - 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kondisi kain kering, kesesuaian lebar kain, hasil penyempurnaan kain (anti kusut, anti air, pegangan kain lembut atau kaku), kekuatan tarik kain.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *stenter*

- 2.1.2 Kain yang akan diproses
- 2.1.3 Tanki larutan resin
- 2.1.4 Gerobak kain
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kain pengantar
 - 2.2.2 Instruksi kerja
 - 2.2.3 Kartu proses
 - 2.2.4 Mesin jahit
 - 2.2.5 *Mark pen*
 - 2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD)
 - 2.2.7 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Standar operasi prosedur pengoperasian mesin *stenter*
 - 4.2.2 Standar operasi prosedur pengeringan/ *setting*/ penyempurnaan resin/ *back coating* pada kain
 - 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pengeringan/ *setting*/ penyempurnaan resin/ *back coating* pada kain menggunakan mesin *stenter*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktek, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses pengeringan/*setting*/penyempurnaan resin/*back coating* pada kain

3.1.2 Jenis dan anyaman kain

3.1.3 Jenis resin, katalis dan zat aditif

3.1.4 Prinsip kerja mesin *stenter*

3.1.5 Bagian-bagian mesin *stenter* dan fungsinya

3.1.6 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya

3.1.7 Pengukuran lebar kain, kondisi kain kering, hasil penyempurnaan kain (anti kusut, anti air, pegangan kain lembut atau kaku), kekuatan tarik kain

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain

3.2.2 Mengoperasikan mesin *stenter*

3.2.3 Mengidentifikasi lebar kain

3.2.4 Mengidentifikasi kain hasil penyempurnaan resin/*back coating* (anti kusut, anti air, lembut atau kaku)

3.2.5 Mengidentifikasi hasil penyempurnaan kain (anti kusut, anti air, pegangan kain lembut atau kaku), kekuatan tarik kain dengan persyaratan mutu yang ditetapkan

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan sinkronisasi kecepatan mesin dan waktu pengeringan, kesesuaian lebar kain, sinkronisasi kecepatan penyuaipan kain dan kecepatan rantai, kesesuaian temperatur ruang pengering, dan penanganan kain hasil pengeringan/*setting*/ penyempurnaan resin/*back coating* sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pengeringan/*setting*/ penyempurnaan resin/*back coating* pada kain dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.010.2

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Resin/ Coating pada Kain Menggunakan Mesin Pad-Dry-Cure

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyempurnaan resin atau coating pada kain menggunakan pad-dry-cure

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penyempurnaan resin pada kain menggunakan mesin pad-dry-cure	1.1 Keseragaman permukaan kain antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Kesiapan mesin <i>pad dry</i> dan mesin <i>curing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Resin, katalis dan zat aditif diidentifikasi sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.5 Pelarutan resin dilakukan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.6 Pengaturan sinkronisasi kecepatan <i>padder</i> dengan kecepatan dan temperatur ruang pengering dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.7 Pengaturan temperatur ruang <i>curing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.8 Pengaturan kecepatan <i>curing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan proses penyempurnaan resin pada kain	2.1 Mesin <i>pad dry</i> dan mesin <i>curing</i> dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.2 Tegangan kain diperiksa sesuai prosedur. 2.3 Temperatur ruang pemanas diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.4 Pengaturan besarnya <i>Wet Pick Up</i> (WPU) dan kecepatan <i>padding</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Sinkronisasi kecepatan <i>padder</i> dengan kecepatan kain pada ruang pengering diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kesesuaian temperatur ruang pengering mesin <i>pad-dry</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kesesuaian temperatur ruang mesin <i>curing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>3.4 Kesesuaian kecepatan mesin <i>curing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.5 Kain hasil penyempurnaan resin atau <i>coating</i> ditangani sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.6 Hasil penyempurnaan resin atau <i>coating</i> dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan resin menggunakan mesin *pad dry cure*, melakukan penyempurnaan resin pada kain, dan mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan resin atau *coating* metode *pad dry cure* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
 - 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada tegangan kain dan temperatur ruang pemanas dan pengaturan besarnya *Wet Pick Up* (WPU) dan kecepatan *padding*.
 - 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kondisi hasil penyempurnaan kain (anti kusut, anti air, pegangan kain lembut atau kaku), kekuatan tarik kain.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *pad dry* dan mesin *curing*
 - 2.1.2 Kain yang akan diproses
 - 2.1.3 Tanki larutan resin
 - 2.1.4 Gerobak kain
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kain pengantar
 - 2.2.2 Instruksi kerja
 - 2.2.3 Kartu proses
 - 2.2.4 Mesin jahit
 - 2.2.5 *Mark pen*

2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD)

2.2.7 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengoperasian mesin *pad dry* dan mesin *curing*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan resin atau *coating* pada kain

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan resin atau *coating* pada kain menggunakan *pad-dry-cure*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses penyempurnaan resin

3.1.2 Jenis resin, katalis dan zat aditif

- 3.1.3 Prinsip kerja mesin *pad dry* dan mesin *curing*
- 3.1.4 Bagian-bagian mesin *pad dry* dan mesin *curing* dan fungsinya
- 3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya
- 3.1.6 Hasil penyempurnaan kain (anti kusut, anti air, pegangan kain lembut atau kaku), kekuatan tarik kain
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyambung kain
 - 3.2.2 Mengoperasikan mesin *pad dry* dan mesin *curing*
 - 3.2.3 Mengidentifikasi kain hasil penyempurnaan resin atau *coating* (anti kusut, anti air, lembut atau kaku)
- 4. Sikap kerja
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan sinkronisasi kecepatan *padder* dengan kecepatan kain pada ruang pengering, kesesuaian temperatur ruang pengering mesin *pad dry*, kesesuaian temperatur ruang mesin *curing*, kesesuaian kecepatan mesin *curing*, dan penanganan kain hasil penyempurnan resin atau *coating* sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan resin atau *coating* pada kain dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.011.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyempurnaan Pencucian pada Pakaian Jadi (*Washing Garment*) Menggunakan Mesin *Rotary Washer***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan penyempurnaan *pencucian* pada pakaian jadi (*washing garment*) menggunakan mesin *rotary washer*

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi <i>pencucian</i> menggunakan mesin <i>rotary washer</i>	1.1 Pakaian jadi (<i>garment</i>) disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Mesin <i>rotary washer</i> disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.3 Pembuatan larutan <i>pencuci</i> dilakukan sesuai resep yang ditetapkan perusahaan. 1.4 Temperatur dan waktu proses program <i>biowash</i> diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan proses <i>Pencucian</i>	2.1 Pemasukan air dan larutan <i>biowash</i> ke dalam drum mesin <i>rotary washer</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>rotary washer</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan temperatur diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan pH diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kesesuaian waktu proses diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.4 Pakaian jadi (<i>garment</i>) hasil penyempurnaan <i>pencucian</i> ditangani sesuai instruksi kerja. 3.5 Hasil penyempurnaan <i>pencucian</i> dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pencucian, melakukan proses, dan mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan pencucian pada pakaian jadi (*washing garment*) menggunakan mesin *rotary washer* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasukan air dan larutan pencuci ke dalam drum mesin *rotary wash*.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kenampakan (*appearance*) dan pegangan (*handling*) pakaian dan kekuatan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *rotary washer*
- 2.1.2 Pakaian jadi (*garment*) yang akan diproses
- 2.1.3 Larutan pencuci
- 2.1.4 Gerobak pakaian jadi (*garment*)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kertas pH
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Kartu proses
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.5 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Standard Operating Procedure (SOP)* mesin *rotary washer*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan pencucian
(*washing garment*)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan *pencucian* pada pakaian jadi (*garment*) menggunakan mesin *rotary washer*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Penyempurnaan *pencucian* (*washing garment*)

3.1.2 Prinsip kerja *rotary washer*

3.1.3 Bagian-bagian *rotary washer* dan fungsinya

3.1.4 Gangguan ringan dan cara mengatasi serta pencegahannya

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan penyempurnaan pencucian menggunakan mesin *rotary washer*

3.2.2 Menangani pakaian jadi (*garment*) hasil penyempurnaan pencucian

3.2.3 Mengidentifikasi kenampakan (*appearance*) dan pegangan (*handling*) pakaian jadi sesuai syarat mutu yang ditetapkan

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kestabilan temperatur, kestabilan pH, kesesuaian waktu proses dan penanganan pakaian jadi (*garment*) hasil penyempurnaan pencuci sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan *biowash* dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.012.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyempurnaan Kenampakan Kain (*Appearance*) pada Kain Tenun Menggunakan Mesin *Calander***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan penyempurnaan kenampakan kain tenun dengan mesin *calander*

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan kenampakan kain pada kain tenun menggunakan mesin <i>calander</i>	1.1 Keseragaman permukaan kain tenun antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Mesin <i>calander</i> diperiksakan sesuai instruksi kerja. 1.4 Tekanan pada rol-rol dan temperatur <i>roll heater</i> diatur sesuai instruksi kerja. 1.5 Pelembaban kain diatur sesuai instruksi kerja. 1.6 Kecepatan kain dan tegangan kain diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan penyempurnaan kenampakan kain pada kain tenun	2.1 Penyambungan kain pada mesin <i>calander</i> dilakukan sesuai dengan instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>calander</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan kecepatan kain dan kecepatan rol-rol <i>calander</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kestabilan tekanan rol-rol <i>calander</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.4 Kestabilan tekanan uap diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.5 Kain hasil penyempurnaan <i>calander</i> ditangani sesuai instruksi kerja. 3.6 Hasil penyempurnaan <i>calander</i> dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan kenampakan kain pada kain tenun menggunakan mesin *calander*, melakukan penyempurnaan kenampakan kain pada kain tenun, dan mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan kenampakan kain tenun dengan mesin *calander* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasangan kain pada mesin *calander*.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kenampakan kain yang rata, halus dan kilau.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *calander*
- 2.1.2 Gerobak kain
- 2.1.3 Kain yang akan diproses

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain pengantar
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Kartu proses
- 2.2.4 Mesin jahit
- 2.2.5 *Mark pen*
- 2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.7 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) mesin *calander*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan *calander*

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pengantar pada mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan kain tenun dengan *calander*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Penyempurnaan kenampakan kain tenun dengan mesin *calander*

3.1.2 Jenis dan anyaman kain

3.1.3 Prinsip kerja mesin *calander*

3.1.4 Bagian-bagian mesin *calander* dan fungsinya

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya

3.1.6 Identifikasi kenampakan (*appearance*) kain

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain

3.2.2 Melakukan penyempurnaan kenampakan kain tenun dengan mesin *calander*

3.2.3 Menangani kain hasil penyempurnaan *calander*

3.2.4 Mengidentifikasi kenampakan kain yang telah diproses (rata, halus, kilap)

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kestabilan tegangan kain, kestabilan kecepatan kain dan kecepatan rol-rol *calander*, kestabilan tekanan rol-rol *calander*, kestabilan tekanan uap dan penanganan kain hasil penyempurnaan *calander* sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan *calander* dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.013.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyempurnaan Pegangan (*Handling*) Pada Kain Tenun Menggunakan Mesin *Comfit***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dibutuhkan untuk melakukan pegangan (*handling*) kain menggunakan mesin *comfit*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan pegangan kain (<i>handling</i>) menggunakan mesin <i>comfit</i>	1.1 Keseragaman permukaan kain antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Mesin <i>comfit</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kecepatan blanket karet (<i>endless rubber belt</i>) dan tekanan rol panas pada blanket karet diatur pada panel program sesuai instruksi kerja. 1.5 Tegangan dan kecepatan kain diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan penyempurnaan pegangan kain (<i>handling</i>)	2.1 Penyambungan kain pada mesin <i>comfit</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>comfit</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kesesuaian kecepatan kain, kecepatan rol panas dan kecepatan blanket karet (<i>endless rubber belt</i>) diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kesesuaian tekanan rol panas diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.4 Kestabilan tekanan uap diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.5 Kain hasil penyempurnaan pegangan kain ditangani sesuai instruksi kerja. 3.6 Hasil penyempurnaan pegangan (<i>handling</i>) kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan pegangan kain, melakukan penyempurnaan pegangan kain pegangan kain (*handling*), dan mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan pegangan (*handling*) kain menggunakan mesin *comfit* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasangan kain pada mesin *comfit*.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada pegangan kain halus, lembut, *density* dan *shrinkage* kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *comfit*
- 2.1.2 Kain yang akan diproses
- 2.1.3 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain pengantar
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Kartu proses
- 2.2.4 Mesin jahit
- 2.2.5 *Mark pen*
- 2.2.6 *Density meter*
- 2.2.7 Penggaris atau alat ukur panjang
- 2.2.8 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.9 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) mesin *comfit*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan pegangan (*handling*) kain dengan mesin *comfit*

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan pegangan (*handling*) pada kain dengan mesin *comfit*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Penyempurnaan (*handling*) kain dengan mesin *comfit*

3.1.2 Jenis serat, jenis kain dan anyaman kain

3.1.3 Prinsip kerja mesin *comfit*

3.1.4 Bagian-bagian mesin dan fungsinya

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya

3.1.6 Identifikasi hasil penyempurnaan pegangan kain

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain

3.2.2 Melakukan penyempurnaan pegangan pada kain dengan mesin *comfit*

3.2.3 Menangani kain hasil penyempurnaan pegangan (*handling*) pada kain dengan mesin *comfit*

3.2.4 Mengidentifikasi pegangan kain halus, lembut dan menghitung *density* serta *shrinkage* kain

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kestabilan tegangan kain, kesesuaian kecepatan kain, kecepatan rol panas dan kecepatan blanket karet (*endless rubber belt*), kesesuaian tekanan rol panas, kestabilan tekanan uap dan penanganan kain hasil penyempurnaan pegangan kain sesuai dengan instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan pegangan kain dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.014.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyempurnaan Pegangan (*Handling*) Kain Rajut Menggunakan Mesin *Compactor***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dibutuhkan untuk melakukan pegangan (*handling*) kain rajut menggunakan mesin *compactor*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan pegangan kain rajut (<i>handling</i>) menggunakan mesin <i>compactor</i>	1.1 Konstruksi kain rajut diperiksa sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan pada kartu proses. 1.2 Mesin <i>compactor</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Kain rajut dilewatkan pada rol pengontrol lebar kain (dengan pemegang kain untuk kain <i>tubular</i>) yang digerakkan oleh motor dengan variabel kecepatan untuk menjaga kain bebas tarikan (distorsi) sesuai instruksi kerja. 1.4 Pengaturan <i>density</i> kain dilakukan sesuai dengan <i>Gram per Square Meter</i> (GSM) yang ditetapkan pada kartu proses. 1.5 Tegangan dan kecepatan kain diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan penyempurnaan pegangan kain (<i>handling</i>)	2.1 Penyambungan kain pada mesin <i>compactor</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>compactor</i> dijalankan sesuai instruksi kerja. 2.3 Kain dilembabkan melalui ruang penguapan bebas kondensat, agar kain plastis dan mudah dibentuk sesuai instruksi kerja. 2.4 Kestabilan tekanan ruangan diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.5 Kestabilan tekanan uap diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.6 Kain dilewatkan diantara silinder panas dan selimut/ <i>belt</i> karet dengan tekanan, dan pengendalian penyusutan otomatis yang diatur secara otomatis dengan sensor optik sesuai program yang telah ditetapkan perusahaan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Mengendalikan parameter proses	<p>3.1 Sinkronisasi kecepatan mesin dan penggulungan kain diatur sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Kesesuaian lebar dan <i>Gram per Square Meter</i> (GSM) kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.3 Kain hasil penyempurnaan pegangan kain ditangani sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.4 Hasil penyempurnaan pegangan (<i>handling</i>) kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan pegangan kain, melakukan penyempurnaan pegangan kain, dan mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan pegangan (*handling*) kain menggunakan mesin *compactor* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasangan kain pada mesin *compactor*, kain dilembabkan melalui ruang penguapan bebas kondensat, agar kain plastis dan mudah dibentuk, kain dilewatkan diantara silinder panas dan selimut/*belt* karet dengan tekanan, dan pengendalian penyusutan otomatis yang diatur dengan sensor optik sesuai program yang telah ditetapkan perusahaan, kestabilan temperatur ruangan dan tekanan uap.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada berat kain dalam GSM (*Gram per Square Meter*), *density*, kerataan, kehalusan, dan kilau kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *compactor*
 - 2.1.2 Kain yang akan diproses
 - 2.1.3 Rol *batcher* atau gerobak kain

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain pengantar

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Kartu proses

2.2.4 Timbangan

2.2.5 *Density meter*

2.2.6 Penggaris atau alat ukur panjang/*cutting die*.

2.2.7 Alat Pelindung Diri (APD)

2.2.8 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan pegangan (*handling*) kain dengan mesin *compactor*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan pegangan (*handling*) pada kain dengan mesin *compactor*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Penyempurnaan (*handling*) kain dengan mesin *compactor*
- 3.1.2 Jenis serat dan jenis kain rajut
- 3.1.3 Prinsip kerja mesin *compactor*
- 3.1.4 Bagian-bagian mesin dan fungsinya
- 3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya
- 3.1.6 Identifikasi hasil penyempurnaan pegangan kain

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan penyempurnaan pegangan (*handling*) pada kain dengan mesin *compactor*
- 3.2.2 Menangani kain hasil penyempurnaan pegangan (*handling*) pada kain dengan mesin *compactor*
- 3.2.3 Menghitung berat kain per meter persegi - *Gram per Square Meter* (GSM) dan *density*
- 3.2.4 Mengidentifikasi pegangan halus, lembut dan kilau kain

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan sinkronisasi kecepatan mesin dan penggulungan kain, kesesuaian lebar dan GSM kain dan penanganan kain hasil penyempurnaan pegangan kain sesuai dengan instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan pegangan kain dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.015.2

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Kenampakan dan Pegangan (*Appearance and Handling*) Pada Kain Tenun Menggunakan Mesin *Decatizing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) pada kain menggunakan mesin *decatizing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan kenampakan dan pegangan (<i>appearance and handling</i>) menggunakan mesin <i>decatizing</i>	1.1 Keseragaman permukaan kain tenun antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Mesin <i>decatizing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 <i>Density</i> gulungan kain pada silinder diatur sesuai instruksi kerja. 1.5 Temperatur uap, kelembaban dan waktu proses diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan penyempurnaan kenampakan dan pegangan (<i>appearance and handling</i>)	2.1 Penyambungan kain pada mesin <i>decatizing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>decatizing</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan kecepatan dan <i>density</i> gulungan kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan temperatur ruang diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kestabilan tekanan uap diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.4 Kain hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan (<i>appearance and handling</i>) kain ditangani sesuai instruksi kerja. 3.5 Hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan (<i>appearance and handling</i>) kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan, melakukan penyempurnaan kain, dan mengendalikan parameter proses penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) pada kain menggunakan mesin *decatizing* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasangan kain pada mesin *decatizing*.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada *density*, kehalusan, kelangsaian (*drape*), kekasaran (*harsh*) kain, kilap.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *decatizing*
- 2.1.2 Kain yang diproses
- 2.1.3 Gerobak kain atau rol *batcher*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain pengantar
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Kartu proses
- 2.2.4 Mesin jahit
- 2.2.5 *Mark pen*
- 2.2.6 *Density meter*
- 2.2.7 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.8 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) kain tenun

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) pada kain dengan mesin *decatizing*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) kain dengan mesin *decatizing*

3.1.2 Jenis serat, jenis dan anyaman kain

3.1.3 Prinsip kerja mesin *decatizing*

3.1.4 Bagian-bagian mesin dan fungsinya

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya

3.1.6 Identifikasi kain hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan kain

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain

- 3.2.2 Melakukan penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) pada kain tenun dengan mesin *decatizing*
- 3.2.3 Menangani kain hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) pada kain tenun dengan mesin *decatizing*
- 3.2.4 Mengidentifikasi kain hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) kain tenun, *density*, kehalusan, kelangsaian (*drape*), kekasaran (*harsh*) kain, kilap

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kestabilan kecepatan dan *density* gulungan kain, kestabilan temperatur ruang, Kestabilan tekanan uap, dan penanganan kain hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) kain sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) kain dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.016.2

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Anti Mengkeret Menggunakan Mesin Sanforizing

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan penyempurnaan anti mengkeret kain menggunakan mesin *sanforizing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penyempurnaan anti mengkeret kain menggunakan mesin <i>sanforizing</i>	1.1 Keseragaman permukaan kain antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Mesin <i>sanforizing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Tekanan uap dan ukuran <i>steam spray</i> pada unit <i>vapour chamber</i> diatur sesuai instruksi kerja. 1.5 Lebar kain dan kecepatan <i>stenter</i> pada unit <i>stenter</i> diatur sesuai instruksi kerja. 1.6 Tekanan silinder pada <i>belt</i> karet dan temperatur silinder rol diatur sesuai instruksi kerja. 1.7 Temperatur dan tegangan pada unit pengering diatur sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan penyempurnaan anti mengkeret kain	2.1 Penyambungan kain pada mesin <i>sanforizing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin <i>sanforizing</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan lebar kain dan kecepatan unit tenter diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan tekanan silinder rol panas pada belt karet diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kestabilan temperatur dan kecepatan kain pada unit pengering diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.4 Kain hasil penyempurnaan anti mengkeret (<i>sanforisasi</i>) kain ditangani sesuai instruksi kerja. 3.5 Hasil penyempurnaan anti mengkeret kain dibandingkan dengan syarat mutu yang

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses, melakukan penyempurnaan anti mengkeret kain dan mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk penyempurnaan anti mengkeret kain menggunakan mesin *sanforizing* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *sanforizing*
 - 2.1.2 Kain yang akan diproses
 - 2.1.3 Gerobak kain
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kain penghantar
 - 2.2.2 Mesin jahit
 - 2.2.3 Instruksi kerja
 - 2.2.4 Kartu proses
 - 2.2.5 *Mark pen*
 - 2.2.6 Penggaris atau alat pengukur panjang
 - 2.2.7 Alat Pelindung Diri (APD)
 - 2.2.8 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)
3. Peraturan yang diperlukan

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

(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan anti mengkeret kain dengan mesin *sanforizing*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan anti mengkeret kain menggunakan mesin *sanforizing*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Penyempurnaan anti mengkeret kain dengan mesin *sanforizing*

3.1.2 Jenis dan anyaman kain

3.1.3 Prinsip kerja mesin *sanforizing*

3.1.4 Bagian-bagian mesin dan fungsinya

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya serta pencegahannya

3.1.6 Identifikasi kain hasil penyempurnaan anti mengkeret

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan penyempurnaan anti mengkeret kain menggunakan mesin *sanforizing*

3.2.2 Menangani kain hasil penyempurnaan anti mengkeret kain menggunakan mesin *sanforizing*

3.2.3 Menghitung persentase mengkeret kain

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan kestabilan lebar kain dan kecepatan unit *stenter*, kestabilan tekanan silinder rol panas pada belt karet, kestabilan temperatur dan kecepatan kain pada unit pengering, penanganan kain hasil penyempurnaan anti mengkeret (sanforisasi) sesuai dengan instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan anti mengkeret (sanforisasi) kain dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.017.2

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Penggarukan Pada Kain Menggunakan Mesin *Raising*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *raising*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan penggarukan pada kain menggunakan mesin <i>raising</i>	1.1 Keseragaman permukaan kain antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Mesin <i>raising</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Tegangan dan kecepatan silinder drum diatur pada panel sesuai program yang ditetapkan perusahaan.
2. Melakukan penyempurnaan penggarukan	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>raising</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Tinggi rendahnya tegangan kain, arah putaran rol jarum lurus dan rol jarum bengkok diperiksa sesuai kartu proses. 2.3 Mesin <i>raising</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan kecepatan kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kinerja rol sikat dan kipas penghisap diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.4 Kain hasil penyempurnaan penggarukan kain ditangani sesuai instruksi kerja. 3.5 Hasil penyempurnaan penggarukan pada kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses, melakukan penyempurnaan penggarukan, dan mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *raising* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasangan kain pada mesin *raising*, pengaturan tinggi rendahnya tegangan kain dan arah putaran rol jarum lurus serta rol jarum bengkok.
- 1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kepadatan dan tinggi bulu, cacat kain yang diproses (kain sobek/bolong, bulu tidak rata).

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *raising*
- 2.1.2 Kain yang diproses
- 2.1.3 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain pengantar
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Kartu proses
- 2.2.4 Mesin jahit
- 2.2.5 *Mark pen*
- 2.2.6 Penggaris atau alat pengukur panjang
- 2.2.7 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.8 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *raising*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *raising*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *raising*

3.1.2 Jenis serat, jenis dan anyaman kain

3.1.3 Prinsip kerja mesin *raising*

3.1.4 Bagian-bagian mesin *raising* dan fungsinya

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasi, serta pencegahannya

3.1.6 Identifikasi kain hasil penggarukan, kepadatan dan tinggi bulu serta cacat kain

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain

3.2.2 Melakukan penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *raising*

3.2.3 Menangani hasil hasil penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *raising*

3.2.4 Mengidentifikasi kepadatan dan tinggi bulu

3.2.5 Mengidentifikasi cacat kain (sobek/bolong, bulu tidak rata) hasil proses penggarukan

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan proses kestabilan tegangan, kain, kestabilan kecepatan kain, kinerja rol sikat dan kipas penghisap, penanganan kain hasil penyempurnaan penggarukan kain sesuai dengan instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan penggarukan kain dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.018.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pencukuran Bulu pada Kain Menggunakan Mesin *Shearing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pencukuran bulu pada kain menggunakan mesin *shearing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penyempurnaan pencukuran bulu pada kain menggunakan mesin <i>shearing</i>	1.1 Keseragaman kain antar sambungan kain diperiksa sesuai bulu yang ada di permukaan kain. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Mesin <i>shearing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Tegangan kain dan kecepatan kain pada rol penyuaip diatur sesuai instruksi kerja. 1.5 Posisi pisau pencukur terhadap kain diatur sesuai instruksi kerja. 1.6 Kestabilan posisi rol penyikat diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan penyempurnaan pencukuran bulu pada kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>shearing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Jarak pisau pencukur terhadap kain diperiksa sesuai tinggi bulu pada kartu proses. 2.3 Mesin <i>shearing</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan tegangan dan kecepatan jalannya kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan tinggi bulu yang akan dicukur diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kestabilan rol pencukur diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.4 Hasil penyempurnaan pencukuran bulu pada kain ditangani sesuai instruksi kerja. 3.5 Hasil pencukuran bulu pada kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan pencukuran bulu pada kain, melakukan penyempurnaan pencukuran bulu pada kain, dan mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan pencukuran bulu pada kain menggunakan mesin *shearing* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah jahitan sambungan kain putus dan lipatan pada tepi kain.
- 1.3 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasangan kain pada mesin *shearing*, jarak pisau pencukur terhadap kain.
- 1.4 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada tinggi bulu, cacat kain yang diproses (kain sobek/berlubang, bulu tidak rata).

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *shearing*
- 2.1.2 Kain yang diproses
- 2.1.3 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain pengantar
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Kartu proses
- 2.2.4 Mesin jahit
- 2.2.5 *Mark pen*
- 2.2.6 Penggaris atau alat pengukur panjang
- 2.2.7 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.8 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan pencukuran bulu pada kain menggunakan mesin *shearing*

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin *shearing*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan pencukuran bulu kain menggunakan mesin *shearing*.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Penyempurnaan pencukuran bulu pada kain dengan mesin *shearing*

3.1.2 Jenis serat dan jenis kain

3.1.3 Prinsip kerja mesin *shearing*

3.1.4 Bagian-bagian mesin *shearing* dan fungsinya

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasi, serta pencegahannya

3.1.6 Identifikasi kain hasil pencukuran bulu dan tinggi bulu serta cacat kain

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain

3.2.2 Melakukan penyempurnaan pencukuran bulu pada kain dengan mesin *shearing*

3.2.3 Menangani hasil hasil penyempurnaan pencukuran bulu pada kain dengan mesin *shearing*

3.2.4 Mengidentifikasi tinggi bulu

3.2.5 Mengidentifikasi cacat kain (sobek/bolong) hasil proses pencukuran

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Ketelitian

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan parameter proses kestabilan tegangan dan kecepatan jalannya kain, kestabilan tinggi bulu yang akan dicukur, kestabilan rol pencukur dan penanganan kain hasil penyempurnaan pencukuran bulu pada kain sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan pencukuran bulu pada kain dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.019.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyempurnaan Pengampelasan pada Kain Menggunakan Mesin *Sueding/Emerizing***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *sueding/emering*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin <i>sueding/emering</i>	<p>1.1 Keseragaman permukaan kain antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses.</p> <p>1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain.</p> <p>1.3 Mesin <i>sueding/emering</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Tegangan kain, kecepatan kain dan besarnya sudut kontak antara permukaan kain dengan rol pengampelas diatur sesuai program yang ditetapkan perusahaan.</p> <p>1.5 Arah putaran rol-rol pengampelas diatur sesuai kartu proses.</p> <p>1.6 Penggunaan air dalam proses basah/kering dilakukan sesuai kartu proses.</p>
2. Melakukan penyempurnaan pengampelasan kain	<p>2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>sueding/emering</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Tegangan kain, kecepatan kain dan besarnya sudut kontak antara permukaan kain dengan rol pengampelas diperiksa sesuai kartu proses.</p> <p>2.3 Arah putaran rol-rol pengampelas diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Mesin <i>sueding/emering</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.</p>
3. Mengendalikan parameter proses	<p>3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Kestabilan kecepatan kain diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.3 Kestabilan kecepatan rol pengampelas diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.4 Kestabilan besarnya sudut kontak antara</p>

	<p>permukaan kain dengan rol ampelas diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.5 Hasil penyempurnaan pengampelasan kain ditangani sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.6 Hasil pengampelasan kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.</p>
--	--

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan pengampelasan kain, melakukan penyempurnaan pengampelasan kain, dan mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *sueding/emerizing* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah jahitan sambungan kain putus dan lipatan pada tepi kain.
- 1.3 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasangan kain pada mesin *sueding/emerizing*, tegangan kain, kecepatan kain dan besarnya sudut kontak antara permukaan kain dengan rol pengampelas, dan arah putaran rol-rol pengampelas serta penggunaan air.
- 1.4 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kepadatan dan tinggi bulu, cacat kain yang diproses (kain sobek/bolong, bulu tidak rata).

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.4 Mesin *sueding/emerizing*
 - 2.1.5 Kain yang diproses
 - 2.1.6 Gerobak kain
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kain pengantar
 - 2.2.2 Kertas ampelas
 - 2.2.3 Instruksi kerja

- 2.2.4 Kartu proses
- 2.2.5 Mesin jahit
- 2.2.6 *Mark pen*
- 2.2.7 Penggaris atau alat pengukur panjang
- 2.2.8 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.9 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
4.1 Norma
(Tidak ada.)

- 4.2 Standar
- 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *sueding/emerizing*
 - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *sueding/emerizing*.

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Penyempurnaan pengampelasan kain dengan mesin *sueding/emerizing*
- 3.1.2 Jenis serat, jenis dan anyaman kain
- 3.1.3 Prinsip kerja mesin *sueding/emerizing*
- 3.1.4 Bagian-bagian mesin *sueding/emerizing* dan fungsinya
- 3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasi, serta pencegahannya
- 3.1.6 Identifikasi kain hasil pengampelasan, kepadatan dan tinggi bulu serta cacat kain

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyambung kain
- 3.2.2 Melakukan penyempurnaan pengampelasan kain dengan mesin *sueding/emerizing*
- 3.2.3 Menangani hasil hasil penyempurnaan pengampelasan kain dengan mesin *sueding/emerizing*
- 3.2.4 Mengidentifikasi kepadatan dan tinggi bulu
- 3.2.5 Mengidentifikasi cacat kain (sobek/bolong) hasil proses penggarukan

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Ketelitian

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan proses kestabilan tegangan kain, kestabilan kecepatan kain, kestabilan kecepatan rol pengampelas, kestabilan besarnya sudut kontak antara permukaan kain dengan rol ampelas dan penanganan kain hasil penyempurnaan pengampelasan sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan pengampelasan kain dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.020.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Pengeringan Kain Rajut Menggunakan Mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD)**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengeringan kain rajut menggunakan mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pengeringan kain menggunakan mesin <i>Vertical Tubular Dryer</i> (VTD)	1.1 Keseragaman permukaan kain antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Temperatur dan kecepatan mesin diatur sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesiapan mesin <i>Vertical Tubular Dryer</i> (VTD) diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan pengeringan kain	2.1 Kain disambung pada kain pengantar sesuai instruksi kerja. 2.2 Temperatur dan kecepatan jalannya kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Mesin VTD dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan paramater proses	3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.2 Kestabilan kecepatan jalannya kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kestabilan temperatur pengeringan diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil pengeringan ditangani sesuai instruksi kerja. 3.5 Hasil pengeringan kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan kain rajut, melakukan pengeringan kain, mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain rajut menggunakan mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD) pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah penyuapan kain.
- 1.3 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada penyambungan kain, tekanan uap dan kecepatan jalannya kain.
- 1.4 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kain kering.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD)

2.1.2 Kain yang diproses

2.1.3 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain pengantar

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Kartu proses

2.2.4 Mesin jahit

2.2.5 *Mark pen*

2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD)

2.2.7 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada mesin

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengeringan kain

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pengeringan menggunakan mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD).

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses pengeringan kain rajut

3.1.2 Jenis kain rajut

3.1.3 Prinsip kerja mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD)

3.1.4 Bagian-bagian mesin VTD dan fungsinya

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya

3.1.6 Identifikasi kain kering

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain

3.2.2 Mengoperasikan mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD)

3.2.3 Menangani hasil pengeringan

3.2.4 Mengidentifikasi kain kering

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan proses kestabilan tegangan kain, kestabilan kecepatan jalannya kain, kestabilan tekanan uap pengeringan dan penanganan kain hasil pengeringan sesuai dengan instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pengeringan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.021.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pengeringan Kain Rajut Menggunakan Mesin *Less Tension Dryer* (LTD)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengeringan kain rajut dengan mesin *Less Tension Dryer* (LTD)

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pengeringan kain rajut menggunakan <i>Less Tension Dryer</i> (LTD)	1.1 Keseragaman permukaan kain antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Kain pengantar dipasang pada mesin sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP) pemasangan kain. 1.3 Pengaturan kecepatan <i>conveyor</i> dan temperatur ruangan mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesiapan mesin LTD diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan pengeringan	2.1 Kain disambung pada kain penghantar sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.2 Temperatur ruangan dan kecepatan jalannya kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Mesin LTD dijalankan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan paramater proses	3.1 Kesesuaian kecepatan <i>conveyor</i> dan temperatur ruang pengering dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.2 Kecepatan penyuapan kain pada <i>conveyor</i> mesin dikendalikan sesuai instruksi kerja. 3.3 Kestabilan temperatur ruangan diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.4 Kain hasil pengeringan ditangani sesuai instruksi kerja. 3.5 Hasil pengeringan kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan, melakukan pengeringan kain, mengendalikan parameter proses yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain rajut menggunakan mesin *Less Tension Dyer* (LTD) pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah penyuapan kain.
- 1.3 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada penyambungan kain, temperatur dan kecepatan jalannya kain.
- 1.4 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kain kering.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Less Tension Dryer* (LTD)

2.1.2 Kain yang diproses

2.1.3 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain pengantar

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Kartu proses

2.2.4 Mesin jahit

2.2.5 *Mark pen*

2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD)

2.2.7 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) mesin LTD (*Less Tension Dyer*)

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pengeringan kain

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyambungan kain

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pengeringan menggunakan mesin *Less Tension Dryer* (LTD).

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses pengeringan kain rajut

3.1.2 Jenis serat dan kain rajut

3.1.3 Prinsip kerja mesin *Less Tension Dryer* (LTD)

3.1.4 Bagian-bagian mesin LTD dan fungsinya

3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya serta pencegahannya

3.1.6 Identifikasi kain kering

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyambung kain

3.2.2 Mengoperasikan mesin *Less Tension Dryer* (LTD)

3.2.3 Menangani hasil pengeringan

3.2.4 Mengidentifikasi kain kering

4. Sikap kerja

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan proses kesesuaian kecepatan *conveyor* dan temperatur ruang pengering, kecepatan penyusunan kain pada *conveyor* mesin dan penanganan kain hasil pengeringan sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pengeringan dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.022.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pembelahan Kain Rajut Bundar Menggunakan Mesin *Slitting*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembelahan kain rajut bundar menggunakan mesin *slitting*

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pembelahan kain menggunakan mesin <i>slitting</i>	1.1 Keseragaman permukaan kain antar sambungan kain diperiksa sesuai anyaman pada kartu proses. 1.2 Ketajaman pisau diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Kesiapan mesin <i>slitting</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan pembelahan kain	2.1 Penyambungan kain rajut bundar pada mesin dilakukan <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.2 Penyuaipan kain rajut bundar diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.3 Mesin pembelahan kain rajut bundar dijalankan sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP).
3. Mengendalikan paramater proses	3.1 Ketepatan pembelahan dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.2 Kecepatan pembelahan kain diatur sesuai instruksi kerja. 3.3 Keteraturan pemasukan kain pada pisau mesin pembelahan kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.4 Kain hasil pembelahan ditangani sesuai instruksi kerja. 3.5 Hasil pembelahan kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses, melakukan pembelahan kain dan mengendalikan parameter proses

pembelahan kain rajut bundar menggunakan mesin *slitting* pada bidang industri penyempurnaan tekstil.

- 1.2 Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah kain membelit.
- 1.3 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada penyambungan kain, penyuaipan kain rajut bundar.
- 1.4 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kain kerataan kain yang dibelah.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *slitting*
- 2.1.2 Kain rajut yang diproses
- 2.1.3 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Tali pengantar
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Kartu proses
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD)
- 2.2.5 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pembelahan kain rajut bundar
- 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyambungan kain
- 4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) mesin *slitting*.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pembelahan kain rajut bundar menggunakan mesin *slitting*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara portofolio dan/atau lisan/tertulis/demonstrasi/praktik, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi (Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Proses pembelahan kain rajut bundar
- 3.1.2 Jenis kain rajut
- 3.1.3 Prinsip kerja mesin *slitting*
- 3.1.4 Bagian-bagian mesin *slitting* dan fungsinya
- 3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya
- 3.1.6 Identifikasi kain hasil pembelahan

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengoperasikan mesin *slitting*
- 3.2.2 Menangani hasil pembelahan
- 3.2.3 Mengidentifikasi kain hasil pembelahan

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan proses ketepatan pembelahan, kecepatan pembelahan kain, keteraturan pemasukan kain pada pisau mesin pembelahan kain dan penanganan kain hasil pembelahan sesuai dengan instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pembelahan kain rajut dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.023.2

JUDUL UNIT : Melakukan Pembalikan Kain Rajut Bundar Menggunakan Mesin Balik Kain

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembalikan kain rajut bundar menggunakan mesin balik kain

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pembalikan kain menggunakan mesin balik kain	1.1 Kontruksi kain rajut bundar diperiksa sesuai kartu proses. 1.2 Tekanan <i>blower</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Kesiapan mesin balik kain rajut bundar diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan pembalikan kain	2.1 Kain dipasangkan pada silinder mesin balik kain sesuai <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP). 2.2 Mesin balik kain rajut bundar
3. Mengendalikan paramater proses	3.1 Keteraturan penyuaipan kain pada silinder mesin balik kain dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.2 Kain hasil pembalikan kain ditangani sesuai instruksi kerja. 3.3 Hasil pembalikan kain dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembalikan kain, melakukan pembalikan kain, dan mengendalikan parameter proses untuk melakukan pembalikan kain rajut bundar dengan mesin balik kain pada bidang industri penyempurnaan tekstil.
 - Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada kain yang dipasangkan pada silinder mesin balik kain.
 - Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kerataan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin balik kain rajut bundar

2.1.2 Kain yang diproses

2.1.3 Gerobak kain

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Instruksi kerja

2.2.2 Kartu proses

2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD)

2.2.4 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) pembalikan kain rajut bundar

4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP) pemasangan kain pada silinder mesin balik kain

4.2.3 *Standard Operating Procedure* (SOP) mesin balik kain rajut bundar

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pembalikan kain rajut bundar dengan mesin balik kain.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara portofolio dan/atau lisan/tertulis/demonstrasi/praktik, dan simulasi di *workshop*

dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Proses pembalikan kain
 - 3.1.2 Konstruksi dan jenis kain rajut
 - 3.1.3 Prinsip kerja mesin balik kain rajut bundar
 - 3.1.4 Bagian-bagian mesin balik kain dan fungsinya
 - 3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya
 - 3.1.6 Identifikasi kain hasil pembalikan kain rajut bundar

- 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengoperasikan mesin pembalikan kain rajut bundar
 - 3.2.2 Menangani hasil pembalikan kain rajut bundar
 - 3.2.3 Mengidentifikasi kain hasil pembalikan kain

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan proses keteraturan penyusunan kain pada silinder mesin balik kain dan penanganan kain rajut bundar hasil pembalikan
 - 5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil pembalikan kain rajut bundar dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN06.024.2

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyempurnaan Kain Rajut Bundar Menggunakan Mesin Calander Beugel**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyempurnaan kain rajut bundar menggunakan mesin *calander beugel*

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan kain rajut bundar menggunakan mesin <i>calander beugel</i>	1.1 Konstruksi kain rajut diperiksa sesuai dengan spesifikasi yang ditetapkan pada kartu proses. 1.2 Pengaturan lebar rangka pengatur lebar kain (<i>frame</i>) dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.3 Pengaturan temperatur rol pemanas dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesiapan mesin <i>calander beugel</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melakukan penyempurnaan kain rajut bundar	2.1 Pemasukan kain pada mesin <i>calander beugel</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.2 Temperatur rol pemanas, kecepatan kain, dan tekanan rol-rol diperiksa sesuai kartu proses. 2.3 Mesin <i>calander beugel</i> dijalankan sesuai instruksi kerja.
3. Mengendalikan paramater proses	3.1 Sinkronisasi kecepatan mesin, waktu pengeringan dan penggulungan kain diatur sesuai instruksi kerja. 3.2 Kesesuaian lebar dan gramasi kain diperiksa sesuai instruksi kerja. 3.3 Kain hasil penyempurnaan <i>calander</i> ditangani sesuai instruksi kerja. 3.4 Hasil kain penyempurnaan kalendar dibandingkan dengan syarat mutu yang ditetapkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan kalendar, melakukan penyempurnaan kalendar kain rajut bundar,

dan mengendalikan parameter proses untuk melakukan penyempurnaan kalender kain rajut bundar pada bidang industri penyempurnaan tekstil

1.2 Parameter proses mencakup dan tidak terbatas pada pemasukan kain pada mesin *calander beugel*, temperatur rol pemanas, kecepatan kain, dan tekanan rol-rol.

1.3 Syarat mutu hasil proses mencakup dan tidak terbatas pada kesesuaian lebar dan gramasi kain, kerataan kain, kilau kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *calander beugel*

2.1.2 Kain rajut bundar yang diproses

2.1.3 Rol *batcher* atau gerobak kain

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain pengantar

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Kartu proses

2.2.4 Timbangan

2.2.5 Mistar logam atau alat pengukur panjang

2.2.6 Alat Pelindung Diri (APD)

2.2.7 Alat Pemadam Api Ringan (APAR)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP) penyempurnaan *calander*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan *calander* kain rajut bundar.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara portofolio dan/atau lisan/tertulis/demonstrasi/praktik, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Proses penyempurnaan *calander* kain rajut bundar
- 3.1.2 Jenis kain rajut bundar
- 3.1.3 Prinsip kerja mesin *calander beugeul*
- 3.1.4 Bagian-bagian mesin *calander beugeul* dan fungsinya
- 3.1.5 Gangguan ringan dan cara mengatasinya, serta pencegahannya
- 3.1.6 Identifikasi kesesuaian lebar dan gramasi kain (GSM - *Gram per Square Meter*)
- 3.1.7 Identifikasi kenampakan kain, kerataan dan kilau kain

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengoperasikan mesin *calander beugeul*
- 3.2.2 Menangani hasil penyempurnaan *calander*
- 3.2.3 Mengidentifikasi kesesuaian lebar dan gramasi kain (GSM - *Gram per Square Meter*)
- 3.2.4 Mengidentifikasi kenampakan kain, kerataan dan kilau

4. Sikap kerja

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan dan ketelitian dalam mengendalikan proses sinkronisasi kecepatan mesin, waktu pengeringan dan penggulungan kain, kesesuaian lebar dan gramasi kain, dan penanganan kain hasil penyempurnaan *calander* sesuai instruksi kerja.

5.2 Kecermatan dalam membandingkan hasil penyempurnaan *calander* kain rajut bundar dengan syarat mutu yang ditetapkan

KODE UNIT : C.13FIN07.001.2

JUDUL UNIT : Merencanakan Pemeliharaan Mesin

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

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perencanaan pemeliharaan mesin dan melakukan perencanaan pemeliharaan mesin.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Buku manual mesin
 - 2.1.2 Data evaluasi kondisi
 - 2.1.3 Data persediaan suku cadang
 - 2.1.4 Katalog suku cadang
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Elemen mesin

3.1.2 Pengoperasian mesin

3.1.3 Proses produksi

3.1.4 Penggunaan *toolkit*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menetapkan jadwal pemeliharaan mesin.

KODE UNIT : C.13FIN07.002.2

JUDUL UNIT : Merencanakan Kebutuhan Suku Cadang

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

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan rencana kebutuhan suku cadang, melakukan perencanaan pengadaan suku cadang, dan melaporkan rencana pengadaan kebutuhan suku cadang.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Data persediaan suku cadang
 - 2.1.2 Data *supplier* suku cadang
 - 2.1.3 Katalog suku cadang

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

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam merencanakan pengadaan suku cadang.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Elemen mesin
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menyusun rencana pengadaan suku cadang

KODE UNIT : C.13FIN07.003.2

JUDUL UNIT : **Memeriksa Parameter Kondisi Mesin**

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi mencakup menyiapkan bahan untuk mengontrol penyetelan mesin, melakukan pengontrolan penyetelan mesin, dan melaporkan hasilpengontrolan penyetelan mesin yang digunakan di industri tekstil.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk mengontrol penyetelan mesin	1.1 Data teknik diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Data peralatan diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data pelaksanaan penyetelan (daftar riwayat mesin) diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan pengontrolan penyetelan mesin	2.1 Penyetelan mesin diperiksa sesuai prosedur. 2.2 Hasil pemeriksaan <i>setting</i> mesin dibandingkan dengan data teknik. 2.3 Hasil pemeriksaan <i>setting</i> mesin ditetapkan sesuai prosedur. 2.4 Hasil pemeriksaan <i>setting</i> mesin dievaluasi sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil pengontrolan penyetelan mesin	3.1 Hasil pengontrolan penyetelan mesin didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil pengontrolan penyetelan mesin didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan bahan untuk mengontrol penyetelan mesin, melakukan pengontrolan penyetelan mesin, dan melaporkan hasil pengontrolan penyetelan mesin yang digunakan di industri tesktil.
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk melakukan pemeriksaan parameter kondisi mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan

2.1.2 *Tool kit*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Data teknik

2.2.2 Data peralatan

2.2.3 Buku manual pengoperasian dan pemeliharaan mesin

2.2.4 Data riwayat mesin

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks Penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memeriksa parameter kondisi mesin.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengoperasian mesin-mesin di persiapan pertenunan dan pertenunan
 - 3.1.2 Penyetelan mesin-mesin di persiapan dan pertenunan
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan peralatan pengolah data
 - 3.2.2 Pengoperasian mesin-mesin di persiapan dan pertenunan
 - 3.2.3 Komunikasi
- 4. Sikap Kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam pemeriksaan penyetelan mesin
 - 5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti pemeriksaan penyetelan mesin

KODE UNIT : C.13FIN07.004.2

JUDUL UNIT : Memelihara Peralatan Uji Laboratorium

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memelihara peralatan uji laboratorium.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeliharaan alat uji laboratorium	1.1 Daftar peralatan diidentifikasi dengan cermat. 1.2 Jadwal pemeliharaan diidentifikasi dengan cermat. 1.3 Jadwal kalibrasi alat diidentifikasi dengan cermat. 1.4 Peralatan disiapkan sesuai prosedur. 1.5 Bagian-bagian mesin yang harus dirawat diidentifikasi sesuai <i>manual book</i> . 1.6 <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)/IK pemeliharaan mesin diidentifikasi dengan cermat. 1.7 <i>Standard Operating Procedure</i> (SOP)/IK kalibrasi alat diidentifikasi dengan cermat.
2. Melaksanakan pemeliharaan ala tuji laboratorium	2.1 Alat uji dirawat sesuai jadwal perawatan yang ditetapkan perusahaan. 2.2 Alat uji dikalibrasi sesuai jadwal kalibrasi dilakukan sesuai yang ditetapkan perusahaan.
3. Mendiagnosis masalah proses pengujian	3.1 Jalannya operasi pengujian dimonitor sesuai prosedur. 3.2 Hasil uji dinilai untuk mengidentifikasi kesalahan pengujian. 3.3 Masalah dan kesalahan diidentifikasi sesuai prosedur. 3.4 Masalah dan kesalahan dianalisis untuk menentukan penyebab utama. 3.5 Langkah penanggulangan penyebab utama direncanakan sesuai prosedur.
4. Memperbaiki masalah proses pengujian	4.1 Kinerja alat uji dikembalikan ke kondisi optimal melalui perbaikan pengopersian yang salah atau bagian mesin sesuai prosedur. 4.2 Alat uji diuji coba dengan menguji sampel untuk memastikan masalah telah diperbaiki sesuai prosedur.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
5. Melaporkan hasil pemeliharaan alat uji	5.1 Hasil pemeliharaan dan kalibrasi alat uji didokumentasikan sesuai prosedur. 5.2 Penyesuaian dan perbaikan alat uji didokumentasikan sesuai prosedur. 5.3 Hasil pemeliharaan, kalibrasi penyesuaian dan perbaikan alat uji dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Daftar peralatan meliputi daftar alat-alat uji di laboratorium.
 - 1.2 Jadwal kalibrasi internal dan eksternal.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Daftar peralatan
 - 2.1.2 Jadwal pemeliharaan
 - 2.1.3 Jadwal kalibrasi
 - 2.1.4 Peralatan *maintenance*
 - 2.1.5 Peralatan kalibrasi
 - 2.1.6 *Manual book*
 - 2.1.7 *Standard Operating Procedure* (SOP) dan
 - 2.1.8 Intruksi kerja pemeliharaan dan kalibrasi
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Pakaian kerja, sepatu, sarung tangan
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma

(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam memelihara peralatan laboratorium.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengujian spesifikasi dan unjuk kerja tekstil, standar-standar tekstil

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan pengujian tekstil

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi bagian-bagian mesin yang harus dirawat sesuai *manual book*
- 5.2 Ketepatan dalam melakukan perawatan alat uji sesuai jadwal perawatan
- 5.3 Ketepatan dalam melakukan kalibrasi alat uji sesuai jadwal kalibrasi
- 5.4 Ketepatan dalam mengembalikan kinerja alat uji ke kondisi optimal melalui perbaikan pengopersian yang salah atau bagian mesin

KODE UNIT : C.13FIN07.005.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Ketersediaan Suku Cadang

DESKRIPSI UNIT : Kompetensi mencakup menyiapkan instrumen pemeriksaan, melaksanakan pemeriksaan, mengkomunikasikan hasil pemeriksaan, dan membuat laporan kerja yang digunakan di industri tekstil.

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan instrumen pemeriksaan, melaksanakan pemeriksaan, mengkomunikasikan hasil

pemeriksaan, dan membuat laporan kerja yang digunakan di industri tekstil.

- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk untuk melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan suku cadang.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Instrumen pemeriksaan

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis Kantor

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks Penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi ketersediaan suku cadang.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Persiapan pertenunan dan pertenunan
 - 3.1.2 Bagian-bagian yang ada di mesin-mesin persiapan dan pertenunan
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.2 Mengidentifikasi suku cadang
- 4. Sikap Kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi ketersediaan suku cadang dan kebutuhan.

KODE UNIT : C.13FIN07.006.2

JUDUL UNIT : Mengkoordinir Perbaikan Mesin

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengkoordinir perbaikan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk koordinasi perbaikan mesin	1.1 Buku manual mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Ketersediaan suku cadang diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Ketersediaan <i>tool kit</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Ketersediaan teknisi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.5 Laporan pemeliharaan diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan koordinasi perbaikan mesin	2.1 Kebutuhan teknisi ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Jadwal perbaikan mesin dikoordinasikan sesuai prosedur. 2.3 Pelaksanaan perbaikan mesin dikoordinasikan sesuai prosedur. 2.4 Hambatan yang terjadi pada saat koordinasi perbaikan mesin ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Mengendalikan koordinasi perbaikan mesin	3.1 Hasil koordinasi perbaikan mesin didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil koordinasi perbaikan mesin dikomunikasikan sesuai prosedur. 3.3 Hasil koordinasi perbaikan mesin didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan untuk koordinasi perbaikan mesin, melakukan koordinasi perbaikan mesin, melaporkan hasil koordinasi perbaikan mesin dalam lingkup mengkoordinir perbaikan mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Buku manual mesin
 - 2.2.2 Data ketersediaan suku cadang
 - 2.2.3 Data ketersediaan *tool kit*
 - 2.2.4 Data ketersediaan teknisi
 - 2.2.5 Laporan pemeliharaan mesin
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengkoordinir perbaikan mesin.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Proses produksi

- 3.1.2 Pemeliharaan mesin
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan komunikasi
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam mengkoordinasi pelaksanaan perbaikan mesin
 - 5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti hambatan yang terjadi pada saat koordinasi perbaikan mesin

KODE UNIT : C.13FIN07.007.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Kondisi Mesin Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengevaluasi kondisi mesin produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk mengevaluasi kondisi mesin produksi	1.1 Data <i>setting</i> mesin disiapkan sesuai kebutuhan. 1.2 Laporan kondisi mesin disiapkan sesuai kebutuhan. 1.3 Data riwayat penggunaan mesin produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Data kondisi mesin produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi kondisi mesin produksi	2.1 Kondisi mesin dievaluasi sesuai prosedur. 2.2 Faktor penyebab kerusakan mesin ditentukan sesuai prosedur. 2.3 Evaluasi kondisi mesin didokumentasikan sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi kondisi mesin produksi	3.1 Evaluasi kondisi mesin produksi dipresentasikan sesuai kepentingan perusahaan. 3.2 Evaluasi kondisi mesin produksi didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi kondisi mesin produksi, melakukan evaluasi kondisi mesin produksi, mengkomunikasikan evaluasi kondisi mesin produksi dalam lingkup mengevaluasi kondisi mesin produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Laporan penggunaan mesin

2.2.2 Data *setting* mesin

2.2.3 Data kondisi mesin

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi kondisi mesin produksi.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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-mesin tekstil

3.1.2 Pengendalian mutu

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengidentifikasi dokumen atau data terkait untuk mengevaluasi kondisi mesin produksi

3.2.2 Mengevaluasi penyebab kerusakan mesin produksi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi kondisi mesin produksi

KODE UNIT : C.13FIN07.008.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Perbaikan Mesin

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengevaluasi perbaikan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan evaluasi perbaikan mesin	1.1 Dokumen perbaikan mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Jadwal pelaksanaan perbaikan mesin diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi perbaikan mesin	2.1 Hasil perbaikan mesin dievaluasi sesuai prosedur. 2.2 Performa mesin setelah perbaikan dievaluasi sesuai prosedur. 2.3 Target waktu penyelesaian perbaikan mesin dievaluasi sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi perbaikan mesin	3.1 Hasil evaluasi perbaikan mesin didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi perbaikan mesin dikomunikasikan sesuai prosedur. 3.3 Hasil evaluasi perbaikan mesin didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi perbaikan mesin, melakukan evaluasi perbaikan mesin, melaporkan evaluasi perbaikan mesin dalam lingkup mengevaluasi perbaikan mesin.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Dokumen perbaikan mesin
 - 2.2.2 Jadwal pelaksanaan perbaikan mesin

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi perbaikan mesin.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Pengoperasian mesin produksi

3.1.2 Perawatan mesin produksi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi perbaikan mesin.

KODE UNIT : C.13FIN07.009.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Pemeliharaan Mesin

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengevaluasi pemeliharaan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk mengevaluasi pemeliharaan mesin	1.1 Jadwal pemeliharaan mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Laporan pemeliharaan mesin diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.3 Laporan produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi pemeliharaan mesin	2.1 Jadwal pemeliharaan, laporan pemeliharaan mesin dan laporan produksi dievaluasi sesuai prosedur. 2.2 Hasil evaluasi pemeliharaan mesin ditindak lanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi pemeliharaan mesin	3.1 Hasil evaluasi pemeliharaan mesin didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi pemeliharaan mesin dikomunikasikan sesuai prosedur. 3.3 Hasil evaluasi pemeliharaan mesin didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi biaya pemeliharaan mesin, melakukan evaluasi pemeliharaan mesin, melaporkan evaluasi pemeliharaan mesin dalam lingkup mengevaluasi pemeliharaan mesin.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Jadwal pemeliharaan mesin
 - 2.2.2 Laporan pemeliharaan mesin

2.2.3 Laporan produksi

2.2.4 Buku manual pengoperasian dan pemeliharaan mesin

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi pemeliharaan mesin.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Proses produksi

3.1.2 Pengoperasian dan pemeliharaan mesin

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi hasil pemeliharaan mesin

KODE UNIT : C.13FIN08.001.2

JUDUL UNIT : Menyusun Rencana Kerja Laboratorium

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menyusun rencana kerja laboratorium.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan rencana kerja laboratorium	1.1 Data rencana produksi disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Data bahan baku dan bahan pembantu yang akan diuji disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Standar mutu bahan baku dan bahan pembantu yang akan diuji disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan penyusunan rencana kerja laboratorium	2.1 Jenis pekerjaan di laboratorium diidentifikasi sesuai kebutuhan. 2.2 Pembagian pekerjaan di laboratorium ditetapkan sesuai kebutuhan. 2.3 Rencana kerja laboratorium dibuat sesuai prioritas.
3. Melaporkan rencana kerja laboratorium	3.1 Rencana kerja laboratorium didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Rencana kerja laboratorium dikomunikasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan rencana kerja laboratorium, melakukan penyusunan rencana kerja laboratorium, melaporkan rencana kerja laboratorium dalam lingkup menyusun rencana kerja laboratorium.
 - 1.2 Bahan baku dalam unit kompetensi ini merupakan bahan utama yang digunakan dalam proses tekstil berupa bahan tekstil dan zat kimia.
 - 1.3 Bahan pembantu dalam unit kompetensi ini merupakan bahan pembantu untuk menunjang proses tekstil agar berjalan dengan baik berupa *surfactant* dan zat kimia lainnya.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Data rencana produksi
 - 2.2.2 Data bahan baku dan bahan pembantu
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Standar mutu bahan baku dan bahan pembantu
 - 4.2.2 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun rencana kerja laboratorium.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Proses produksi di industri penyempurnaan tekstil
 - 3.1.2 Pengelolaan laboratorium
 - 3.1.3 Bahan baku dan bahan pembantu

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan peralatan pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam membuat rencana kerja laboratorium

KODE UNIT : C.13FIN08.002.2

JUDUL UNIT : **Mengembangkan Kompetensi Tenaga Kerja Produksi**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merencanakan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	<p>1.1 Kompetensi yang dibutuhkan diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>1.2 Kompetensi tenaga kerja produksi yang dimiliki diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>1.3 Program pengembangan kompetensi tenaga kerja ditentukan sesuai kebutuhan.</p>
2. Melakukan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	<p>2.1 Tenaga kerja produksi yang akan mengikuti program pengembangan kompetensi ditetapkan sesuai kebutuhan.</p> <p>2.2 Program pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi dilaksanakan sesuai kebutuhan.</p> <p>2.3 Pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi didokumentasikan sesuai prosedur.</p>
3. Mengevaluasi hasil pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	<p>3.1 Tenaga kerja produksi yang telah mengikuti program pengembangan kompetensi dievaluasi sesuai prosedur.</p> <p>3.2 Hasil evaluasi ditindaklanjuti sesuai prosedur.</p>
4. Melaporkan hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	<p>4.1 Hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi didokumentasikan sesuai prosedur.</p> <p>4.2 Hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi dikomunikasikan sesuai prosedur.</p> <p>4.3 Hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi didistribusikan sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk merencanakan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi, melakukan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi, mengevaluasi hasil pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi, melaporkan hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi dalam lingkup mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Data kompetensi tenaga kerja
- 2.2.2 Dokumen portofolio tenaga kerja
- 2.2.3 Dokumen program pengembangan tenaga kerja

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Produksi

3.1.2 Pengembangan tenaga kerja produksi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menentukan program pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi

KODE UNIT : C.13FIN08.003.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Efisiensi Produksi

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan evaluasi efisiensi produksi	1.1 Kapasistas produksi diidentifikasi dengan cermat. 1.2 Tenaga kerja diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Alur proses produksi diidentifikasi dengan cermat. 1.4 Instruksi kerja diidentifikasi dengan cermat. 1.5 Target produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.6 Data hasil produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.7 Data gangguan produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Mengolah data proses produksi	2.1 Data kapasitas produksi dan tenaga kerja dihitung sesuai prosedur. 2.2 Selisih hasil produksi terhadap target produksi dihitung. 2.3 Penyebab gangguan produksi dihitung. 2.4 Langkah perbaikan dibuat sesuai hasil evaluasi.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi realisasi produksi, menyiapkan evaluasi efisiensi produksi, dan mengolah data proses produksi.
 - Penyebab gangguan mencakup dan tidak terbatas pada kerusakan mesin, tidak berfungsinya sarana produksi, mutu bahan baku, dan *force majeure*.
- Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.2 Data jenis produk
 - 2.1.3 Data jumlah produksi
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengevaluasi realisasi produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Spesifikasi produk
 - 3.1.2 Perhitungan produksi
 - 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi realisasi produksi

KODE UNIT : C.13FIN08.004.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Mutu Produk

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi mutu produk.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan evaluasi mutu produk	1.1 Standar mutu produk acuan diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Data hasil uji produk diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi mutu produk	2.1 Hasil uji produk dibandingkan dengan standar mutu produk. 2.2 Hasil perbandingan mutu produk dan standar mutu produk dianalisis sesuai prosedur. 2.3 Hasil analisis mutu produk dievaluasi sesuai prosedur. 2.4 Ketidaksesuaian mutu produk ditentukan sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi mutu produk	3.1 Hasil evaluasi mutu produk dikomunikasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi mutu produk didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi mutu produk, melakukan evaluasi mutu produk, melaporkan hasil evaluasi mutu produk dalam lingkup mengevaluasi mutu produk.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Data hasil uji produk

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)
 - 4.2.2 Standar mutu produk acuan

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi mutu produk.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Mutu produk
 - 3.1.2 Standar mutu produk
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
 - 3.2.2 Mengevaluasi data
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menganalisis data hasil uji produk

KODE UNIT : C.13FIN08.005.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Kualitas Bahan Baku dan Bahan Pembantu

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengevaluasi bahan baku dan bahan pembantu.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan evaluasi kualitas bahan baku dan bahan pembantu	1.1 Standar kualitas bahan baku dan bahan pembantu diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Data hasil pengujian bahan baku dan bahan pembantu diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi kualitas bahan baku dan bahan pembantu	2.1 Data hasil pengujian kualitas dibandingkan dengan standar kualitas. 2.2 Ketidaksesuaian yang terjadi dianalisis sesuai prosedur. 2.3 Kualitas bahan baku dan bahan pembantu ditetapkan sesuai prosedur. 2.4 Hasil evaluasi pengujian bahan baku dan bahan pembantu ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi kualitas bahan baku dan bahan pembantu	3.1 Hasil evaluasi kualitas bahan baku dan bahan pembantu didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi kualitas bahan baku dan bahan pembantu didistribusikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi kualitas bahan baku dan bahan pembantu, melakukan evaluasi kualitas bahan baku dan bahan pembantu, melaporkan hasil evaluasi kualitas bahan baku dan bahan pembantu dalam lingkup mengevaluasi bahan baku dan bahan pembantu.

- 1.2 Bahan baku dalam unit kompetensi ini merupakan bahan utama yang digunakan dalam proses tekstil berupa bahan tekstil dan zat kimia.
 - 1.3 Bahan pembantu dalam unit kompetensi ini merupakan bahan pembantu untuk menunjang proses tekstil agar berjalan dengan baik berupa *surfactant* dan zat kimia lainnya.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Standar kualitas bahan baku dan bahan pembantu
 - 2.2.2 Data hasil pengujian
 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 *Standard Operating Procedure* (SOP)
 - 4.2.2 Standar kualitas bahan baku dan bahan pembantu

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi bahan baku dan bahan pembantu.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Standar kualitas bahan baku dan bahan pembantu

3.2 Keterampilan

3.2.1 Penggunaan perangkat pengolah data dan tulisan

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menetapkan kualitas bahan baku dan bahan pembantu

5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti hasil evaluasi pengujian bahan baku dan bahan pembantu

KODE UNIT : C.13FIN08.006.2

JUDUL UNIT : Menentukan *Grade Kain*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan untuk menentukan *grade* kain di industri penyempurnaan tekstil.

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses pemeriksaan kain, melakukan proses pemeriksaan *grade* kain dan membuat laporan kerja *grade* kain yang digunakan di industri penyempurnaan tekstil.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk:
 - 1.2.1 Memeriksa *grade* kain *grey* maupun *finished*
 - 1.2.2 Meja inspeksi kain yang dioperasikan secara manual maupun otomatis

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin pemeriksa kain (meja inspeksi)
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Densi meter
 - 2.2.2 *Loupe*
 - 2.2.3 Kartu proses
 - 2.2.4 Instruksi kerja
 - 2.2.5 Rol meter
 - 2.2.6 Alat tulis
 - 2.2.7 Penjepit
 - 2.2.8 Sisir *inspect*
 - 2.2.9 Gunting
 - 2.2.10 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

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 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memeriksa *grade* kain.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: portofolio dan lisan/tertulis/praktik 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 Macam-macam sistem *grading* kain
- 3.1.2 Macam dan jenis cacat kain

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengidentifikasi cacat kain
- 3.2.2 Menggunakan alat ukur

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Cermat
- 4.2 Disiplin
- 4.3 Teliti

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan kedisiplinan dalam mencatat setiap jenis cacat sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian melakukan penentuan *grade* kain sesuai sistem *grading* yang ditetapkan perusahaan

KODE UNIT : C.13FIN09.001.2
JUDUL UNIT : Mengembangkan Produk
DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengembangkan produk.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengembangan produk	1.1 Dokumen mengenai trend pengembangan produk diidentifikasi sesuai dengan instruksi kerja 1.2 Dokumen mengenai spesifikasi produk dari konsumen diidentifikasi sesuai dengan instruksi kerja 1.3 Data teknis produk acuan diidentifikasi sesuai dengan instruksi kerja
2. Membuat sampel pengembangan produk	2.1 Desain produk dikembangkan sesuai dengan permintaan 2.2 Sampel produk dibuat sesuai spesifikasi
3. Mengevaluasi hasil pengembangan produk	3.1 Hasil produk dianalisis sesuai instruksi kerja 3.2 Hasil produk dievaluasi sesuai instruksi kerja 3.3 Hasil pengembangan produk dilaporkan sesuai dengan instruksi kerja 3.4 Hasil pengembangan produk didokumentasikan instruksi kerja

BATASAN VARIABEL

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

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Dokumen *trend* pengembangan produk

2.1.2 Data spesifikasi produk

2.1.3 *Sample* produk

2.1.4 Instruksi kerja

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Alat pengolah data

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengembangkan produk.

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

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Trend* produk
 - 3.1.2 Jenis dan spesifikasi produk
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan pengolah peralatan data
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengevaluasi hasil produk sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13FIN09.002.2

JUDUL UNIT : **Membuat Standar Mutu Produk**

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

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

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan bahan penyusunan mutu produk, menyusun standar mutu produk, dan melaporkan standard mutu produk.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Sampel kain tenun
 - 2.1.2 Standar mutu produk

- 2.1.3 Data jenis produk
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat pengolah data
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek, pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam membuat standard mutu produk.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Penyusunan standard mutu
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam menginterpretasikan data jenis produk, standar mutu produk acuan, dan data evaluasi produk

BAB III

PENUTUP

Dengan ditetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil, maka SKKNI ini menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan serta sertifikasi kompetensi.

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



IDA FAUZIYAH