



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

NOMOR 303 TAHUN 2015

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

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

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang 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 berlaku secara nasional dan menjadi acuan penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.
- KETIGA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU pemberlakuannya ditetapkan oleh Menteri Perindustrian.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KETIGA dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 19 Juni 2015

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 303 TAHUN 2015

TENTANG

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

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Proses 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.

Prosesnya dapat dilakukan pada bahan tekstil dalam bentuk benang, kain tenun, kain rajut ataupun nir tenun (*non woven fabrics*) dan dapat dilakukan secara mekanika, kimia maupun kombinasi dari keduanya.

Bahan tekstil yang berbentuk kain setelah mengalami proses penyempurnaan siap untuk dijual atau diproses lebih lanjut menjadi garmen sedang yang berupa benang siap diproses lebih lanjut.

Penyempurnaan tekstil ini berkembang dengan pesat sesuai dengan perkembangan teknologi (cara) dan kebutuhan konsumen yang bersifat fungsional seperti anti api, tolak air, anti bakteri, anti jamur, kenampakan, pegangan dan lainnya. Jenis bahan yang akan diproses sangat memegang peran penting karena akan menentukan pemilihan cara dan hasil yang diharapkan.

Penyempurnaan kain yang terbuat dari serat alam pada umumnya untuk meningkatkan sifat-sifat anti kusut, kilau (*luster*), pemengkeretan,

kenampakan dan lainnya. pada umumnya dilakukan secara mekanika, kimia maupun kombinasi keduanya.

pada bahan tekstil yang terbuat dari serat sintetik umumnya untuk peningkatan daya serap dan pegangan dan lebih cenderung dengan cara mekanika.

Selain itu bentuk bahan yang berupa benang, kain tenun dan kain rajut akan mempengaruhi cara penyempurnaannya.

Demikian kompleksnya proses penyempurnaan tekstil maka agar dapat diperoleh hasil sebagaimana yang diharapkan diperlukan adanya suatu standar, baik yang menyangkut teknologi (cara) pengerjaannya maupun mutu hasil pengerjaannya serta standar kompetensi tenaga kerja yang melaksanakan proses penyempurnaan tersebut.

Oleh karena itu disusun Standar Kompetensi bidang Penyempurnaan Tekstil (*Finishing*)

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 mengidentifikasi 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 tiga (3) aspek yang terdiri dari unsur-unsur pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja

6. Verifikasi SKKNI adalah proses penilaian kesesuaian rancangan dan proses dari suatu perumusan SKKNI terhadap ketentuan dan/atau acuan yang telah ditetapkan
7. Komite Standar Kompetensi adalah lembaga yang dibentuk oleh instansi teknis dalam rangka membantu pengembangan SKKNI di sektor atau lapangan usaha yang menjadi tanggung jawabnya.
8. 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.
9. 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.
10. Persiapan penyempurnaan (*pretreatment*) adalah proses paling awal untuk mendapatkan kain siap celup, cap maupun finishing (*ready to process*).
11. Pencelupan (*dyeing*) adalah proses pewarnaan kain secara merata.
12. Pencapan (*printing*) adalah proses pemberian warna pada kain secara tidak merata dengan menghasilkan desain tertentu.
13. Pemerasan adalah proses penghilangan air dari bahan tekstil (benang maupun kain) dengan menggunakan mesin *Centrifuge* dan mesin *Vacuum*
14. Pengeringan adalah proses penghilangan sisa air bahan tekstil (benang maupun kain) dengan menggunakan mesin *Vacuum*, mesin *Cylinder Dryer*, *Short Loop Dryer*, *Tumble Dryer*, *Vertical Tubular Dryer*, *Less Tension Dryer* maupun *Stenter*.
15. Pelemasan adalah salah satu jenis proses penyempurnaan yang pada umumnya dilakukan pada bahan tekstil berupa benang

dengan cara menambahkan zat pelemas dengan tujuan untuk memperbaiki pegangan atau untuk memperlancar pada proses selanjutnya.

16. Pembukaan adalah salah satu jenis proses penyempurnaan tekstil dilakukan pada kain setelah mengalami proses pemerasan agar kain menjadi terbuka lebar (*open width*) dari bentuk semula berupa untaian (*rope*).
17. Penyempurnaan resin adalah salah satu jenis 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.
18. Penyempurnaan kalender adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika terutama untuk kain yang terbuat dari selam alam untuk menghasilkan kain yang memiliki sifat-sifat struktural seperti lebih pipih, lebih mengkilap lebih licin, bermotif tiga dimensi (*embossed*) dan lainnya.
19. Penyempurnaan *comfit/compactor* adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika untuk menghasilkan pegangan kain sesuai strukturnya seperti stabilitas dimensi, lebih lembut, lebih empuk dan lainnya.
20. Penyempurnaan dekatisasi adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika terutama untuk serat sintetik untuk menghasilkan pegangan dan kenampakan kain sesuai strukturnya seperti lebih lembut, lebih empuk dan lainnya.
21. 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.
22. Penyempurnaan pengampelasan (*sueding/emerizing*) adalah salah satu jenis penyempurnaan tekstil secara mekanika untuk

menghasilkan kain berbulu tipis dan halus yang pada umumnya digunakan untuk pakaian.

23. 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
24. 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.
25. 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.
26. 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.
27. Penyempurnaan pembalikan adalah salah satu jenis penyempurnaan secara mekanika pada kain rajut bundar untuk membalik permukaan kain ke arah sebaliknya (permukaan dalam menjadi permukaan luar)

C. Penggunaan SKKNI

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

1. Untuk institusi pendidikan dan pelatihan
 - a. Memberikan informasi untuk pengembangan program dan kurikulum
 - b. Sebagai acuan dalam penyelenggaraan pelatihan, penilaian, sertifikasi

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

D. Komite Standar Kompetensi

1. Komite Standar Kompetensi Kerja Nasional pada Kegiatan Industri Pencetakan Kain, Komite Standar Kompetensi Kerja Nasional dibentuk berdasarkan surat keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Republik Indonesia Nomor: 173/M-IND/KEP/3/2013, tanggal 23 Maret 2013 selaku pengarah Komite Standar Kompetensi Kerja Kementerian Perindustrian.

Susunan Komite Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) sebagai berikut :

NO	JABATAN	INSTANSI/INSTITUSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
1.	Kepala Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kemenperin	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur	Kemenperin	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kemenperin	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi	Kemenperin	Pengarah

NO	JABATAN	INSTANSI/INSTITUSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
5.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kemenperin	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kemenperin	Ketua
7.	Kepala Pusdiklat Industri	Kemenperin	Sekretaris
8.	Sekretaris Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kemenperin	Anggota
9	Sekretaris Ditjen BIM	Kemenperin	Anggota
10	Sekretaris Ditjen Agro	Kemenperin	Anggota
11	Sekretaris Ditjen IUBTT	Kemenperin	Anggota
12	Sekretaris Ditjen IKM	Kemenperin	Anggota
13	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kemenperin	Anggota
14	Direktur Industri Material Dasar Logam	Kemenperin	Anggota
15	Direktur Industri Kimia Dasar	Kemenperin	Anggota
16	Direktur Industri Kimia Hilir	Kemenperin	Anggota
17	Direktur Industri Tekstil dan Aneka	Kemenperin	Anggota
18	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kemenperin	Anggota
19	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kemenperin	Anggota
20	Direktur Industri Minuman dan Tembakau	Kemenperin	Anggota
21	Direktur Industri Alat Transportasi Darat	Kemenperin	Anggota
22	Direktur Industri Maritim, Kedirgantaraan dan Pertahanan	Kemenperin	Anggota
23	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kemenperin	Anggota

NO	JABATAN	INSTANSI/INSTITUSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
24	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kemenperin	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan surat keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian No : 01/SJ-IND/Kep/1 /2015 tanggal 5 Januari 2015 selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian. Susunan tim perumus sebagai berikut :

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
1	Sunaryo, S.Teks	Ketua LSP Tekstil	Ketua
2	N.M. Susyami H., S.Teks, Msi	Dosen STTT	Anggota
3	Hariyanti Rahayu, S.Teks, MT	Dosen STTT	Anggota
4	Budy Handoko, S.SiT, MT	Kapusat Penelitian dan Pengabdian Kepada Masyarakat STTT	Anggota
5	Wim Zulkarnaen	Direktur PT. Dyestar	Anggota
6	Fachroen Amir	Technical Manager PT. Chemstar	Anggota
7	Aisha Miladia, ST	Pelaksana Direktorat Industri Tekstil dan Aneka, Kementerian Perindustrian	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikator dibentuk berdasarkan surat keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian No : 06/SJ-IND/Kep/1/2015 tanggal 5 Januari 2015 selaku pengarah komite standar kompetensi sektor industri Kementerian Perindustrian. Susunan tim verifikator sebagai berikut :

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
1	Elis Masitoh, S.Si.T, MM	Kasubdit Ind. Tekstil, Direktorat Industri Tekstil dan Aneka, Kementerian Perindustrian	Ketua
2	Ula Rudiansyah	Department Head R&D PT. Sinar Continental	Anggota
3	F.X. Trirido	Manager Dyeing PT. Sritex, Tbk	Anggota
4	M. Syafarul A.	Kabag HRD PT. Frans Putratex	Anggota
5	Utomo S. Y.	Marketing Executive PT. Bintang Kanguru	Anggota
6	Ayub L.	Kepala Regu PT. Bintang Kanguru	Anggota
7	Sulistyowati	Kepala Produksi PT. Bintang Kanguru	Anggota
8	Dadang Oksi P.	Kepala Training Centre PT. Dan Liris	Anggota
9	Willy Gunawan	Marketing PT. Alenatex	Anggota
10	Sandra Wisnu W	Guru SMKN 7, Bandung	Anggota
11	Juju Julaeha	Guru SMKN 7, Bandung	Anggota
12	Emma Yuniar R.	Kasie Konsultasi BBT, Kementerian Perindustrian	Anggota

BAB II
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Peta Kompetensi

Tujuan	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
Memproses benang/kain menjadi benang/kain sesuai permintaan	Merencanakan produksi	Merencanakan proses	Menyusun perencanaan proses <i>finishing</i>
			Menyusun perencanaan penggunaan mesin
			Menyusun perhitungan waktu proses
			Menyusun perencanaan proses <i>inspecting</i> /pemeriksaan hasil proses
			Menyusun perencanaan biaya bahan baku, bahan pembantu dan bahan penunjang
	Merencanakan evaluasi hasil produksi	Menyusun perencanaan evaluasi proses	
		Menyusun perencanaan tindakan hasil evaluasi	
		Menyusun perencanaan perbaikan	
	Melaksanakan produksi	Melaksanakan proses persiapan penyempurnaan (<i>pre-treatment</i>)	Melakukan penimbangan zat warna dan zat pembantu tekstil
			Melakukan pembakaran bulu pada kain menggunakan mesin bakar bulu konvensional
Melakukan pembakaran bulu pada kain metode simultan dengan penghilangan kanji menggunakan mesin bakar bulu			
Melakukan penghilangan kanji pada kain metode <i>pad batch</i> menggunakan mesin <i>pad roll</i>			

Tujuan	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan pemasakan benang atau kain menggunakan <i>kier ketel</i>
			Melakukan pemasakan benang secara manual menggunakan bak celup
			Melakukan pemasakan kain menggunakan mesin <i>jigger</i>
			Melakukan pemasakan kain menggunakan mesin <i>winch</i>
			Melakukan proses pengelantangan kain metode <i>pad batch</i>
			Melakukan pengelantangan kain metode kontinyu
			Melakukan pemantapan panas (<i>heat setting</i>) pada kain menggunakan mesin <i>stenter</i>
			Melakukan pemerseran pada kain menggunakan mesin <i>chain mercerizing</i>
			Melakukan pemerseran pada kain menggunakan mesin <i>chainless mercerizing</i>
			Melakukan pengurangan berat (<i>weight reduce</i>) kain metode diskontinyu (<i>batch</i>) menggunakan mesin alkali <i>tank</i>
			Melakukan proses <i>weight reduce</i> metode kontinyu menggunakan mesin <i>j-box/l-box</i>
		Melaksanakan proses produksi pencelupan	Melakukan pencelupan benang atau kain secara manual menggunakan bak celup

Tujuan	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan pencelupan benang <i>hank</i> menggunakan mesin celup <i>hank</i>
			Melakukan pencelupan benang dengan zat warna indigo metode kontinyu menggunakan <i>rope dyeing</i>
			Melakukan pencelupan benang dengan zat warna indigo metode kontinyu menggunakan <i>looptex/slasher</i>
			Melakukan pencelupan kain menggunakan mesin <i>jigger</i>
			Melakukan pencelupan kain menggunakan mesin celup <i>winch</i>
			Melakukan pencelupan kain metode HT/HP menggunakan mesin celup <i>beam</i>
			Melakukan pencelupan kain metode HT/HP menggunakan mesin celup jet
			Melakukan pencelupan benang metode HT/HP menggunakan mesin celup <i>package</i>
			Melakukan pencelupan benang metode HT/HP menggunakan mesin celup <i>cones</i>
			Mencuci kain menggunakan mesin <i>washing range</i>
			Melakukan impregnasi kain menggunakan mesin <i>pad dry</i>

Tujuan	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan pencelupan kain metode <i>alkaline shock</i>
			Melakukan pencelupan kain metode <i>pad batch</i>
			Melakukan pencelupan kain metode <i>pad steam</i>
			Melakukan fiksasi pencelupan kain metode <i>baking</i>
			Melakukan fiksasi metode termofiksasi menggunakan mesin termofiksasi
			Melakukan fiksasi kain metode <i>steaming</i>
			Melakukan <i>colour matching</i> secara manual
			Melakukan <i>colour matching</i> menggunakan instrumen
		Melaksanakan proses produksi pencapan	Melakukan <i>tracing</i> manual
			Melakukan <i>tracing 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>
			Melakukan pemindahan gambar
			Melakukan pemindahan gambar pada <i>rotary screen</i> menggunakan <i>cam wax jet</i>
			Melakukan <i>retusir</i> dan <i>hardening</i>

Tujuan	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan penandingan warna (<i>colour matching</i>) manual untuk proses pencapan
			Melakukan penandingan warna (<i>colour matching</i>) menggunakan instrumen <i>computer colour matching</i> 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 <i>digital</i>
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>air hanging</i>
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>steaming</i>
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>flash ageing</i>
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode termofiksasi
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>pad-batch</i>
			Melakukan fiksasi hasil pencapan metode <i>wet development</i>
		Melaksanakan proses produksi penyempurnaan	Melakukan penyempurnaan pelepasan benang menggunakan bak celup

Tujuan	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan penyempurnaan pelepasan benang menggunakan mesin celup <i>hank</i>
			Melakukan penyempurnaan pelepasan benang menggunakan mesin celup <i>cone</i>
			Melakukan pemerasan benang/kain menggunakan mesin <i>centrifuge</i>
			Melakukan penghisapan air pada benang menggunakan mesin <i>vacuum</i>
			Melakukan pembukaan kain menggunakan mesin <i>scutcher</i>
			Melakukan pengeringan benang/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 <i>stenter</i>

Tujuan	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan penyempurnaan resin/ <i>back coating</i> pada kain menggunakan mesin <i>pad-dry-cure</i>
			Melakukan penyempurnaan <i>biowash</i> pada pakaian jadi (<i>garment</i>) menggunakan mesin <i>rotary washer</i>
			Melakukan penyempurnaan kenampakan (<i>appearance</i>) pada kain tenun menggunakan mesin <i>calander</i>
			Melakukan penyempurnaan pegangan (<i>handling</i>) pada kain menggunakan mesin <i>comfit/ compactor</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>
			Melakukan penyempurnaan penggarukan pada kain menggunakan mesin <i>raising</i>
			Melakukan pencukuran bulu pada kain menggunakan mesin <i>shearing</i>

Tujuan	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			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 (<i>reversing machine</i>)
			Melakukan penyempurnaan kain rajut bundar menggunakan mesin <i>calander beugel</i>
			Melakukan pemasangan asesoris pada kain <i>finish</i>
		Melaksanakan keselamatan kerja	Melaksanakan keselamatan dan kesehatan kerja
			Menggunakan dan memelihara peralatan dan perlengkapan tempat kerja
		Melakukan pengendalian mutu produksi	Melakukan pemeriksaan terhadap ketersediaan bahan baku dan penunjang
Melakukan pemeriksaan terhadap sarana pendukung			

Tujuan	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			Melakukan pemeriksaan ketersediaan mesin-mesin produksi
		Melakukan pengendalian terhadap jalannya proses produksi	Melakukan pengendalian kondisi proses
			Melakukan pengendalian pemakaian sarana pendukung
			Melakukan pengendalian kondisi mesin
		Melakukan pengendalian terhadap SDM	Melakukan pembimbingan/pengarahan untuk meningkatkan motivasi kerja
			Melakukan pengendalian kinerja kepala regu/ <i>foreman</i> dan operator
	Mengevaluasi mutu produksi	Melakukan evaluasi hasil produksi	Melakukan pengujian dan evaluasi mutu produksi
			Melakukan evaluasi efisiensi produksi
			Melakukan <i>grading</i>
	Melakukan pengembangan	Melakukan pengembangan produksi	Melakukan pengembangan proses produksi
			Melakukan pengembangan produk
			Melakukan pengembangan keahlian sdm
		Melakukan pengembangan diri	Melakukan pengelolaan pekerjaan
			Melakukan komunikasi
			Melakukan pembuatan laporan
			Melakukan presentasi
		Melakukan pengembangan interaksi sosial	
	Melakukan pengelolaan kelompok kerja		

B. Daftar Unit Kompetensi

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1	C.131310.001.01	Melakukan Penyempurnaan Pelepasan Benang Secara Manual Menggunakan Bak Celup
2	C.131310.002.01	Melakukan Penyempurnaan Pelepasan Benang Menggunakan Mesin Celup <i>Hank</i>
3	C.131310.003.01	Melakukan Penyempurnaan Pelepasan Benang Menggunakan Mesin Celup <i>Cone</i>
4	C.131300.001.01	Melakukan Pemerasan Benang/Kain Menggunakan Mesin <i>Centrifuge</i>
5	C.131310.004.01	Melakukan Penghisapan Air pada Benang Menggunakan Mesin <i>Vacuum</i>
6	C.131320.001.01	Melakukan Pembukaan Kain Menggunakan Mesin <i>Scutcher</i>
7	C.131300.002.01	Melakukan Pengeringan Benang/Kain Menggunakan Mesin <i>Short Loop Dryer (SLD)</i>
8	C.131320.002.01	Melakukan Pengeringan Kain Menggunakan Mesin <i>Cylinder Dryer</i>
9	C.131320.003.01	Melakukan Pengeringan Kain/ Penyempurnaan Resin Menggunakan Mesin <i>Tumble Dryer</i>
10	C.131320.004.01	Melakukan Pengeringan/ <i>Setting/</i> Penyempurnaan Resin/ <i>Back Coating</i> pada Kain Menggunakan Mesin <i>Stenter</i>
11	C.131320.005.01	Melakukan Penyempurnaan Resin/ <i>Back Coating</i> pada Kain Menggunakan Mesin <i>Pad-Dry-Cure</i>
12	C.131300.003.01	Melakukan Penyempurnaan <i>Bio Wash</i> pada Pakaian Jadi (<i>Garment</i>) Menggunakan Mesin <i>Rotary Washer</i>
13	C.131320.006.01	Melakukan Penyempurnaan Kenampakan (<i>Appearance</i>) pada Kain Tenun Menggunakan Mesin <i>Calander</i>
14	C.131320.007.01	Melakukan Penyempurnaan Pegangan (<i>Handling</i>) pada Kain Menggunakan Mesin <i>Comfit/ Compactor</i>
15	C.131320.008.01	Melakukan Penyempurnaan Kenampakan dan Pegangan (<i>Apperance and Handling</i>) pada Kain Tenun Menggunakan Mesin <i>Decatizing</i>

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
16	C.131320.009.01	Melakukan Penyempurnaan Anti Mengkeret Kain Menggunakan Mesin <i>Sanforizing</i>
17	C.131320.010.01	Melakukan Penyempurnaan Penggarukan pada Kain Menggunakan Mesin <i>Raising</i>
18	C.131320.011.01	Melakukan Penyempurnaan Pencukuran Bulu pada Kain Menggunakan Mesin <i>Shearing</i>
19	C.131320.012.01	Melakukan Penyempurnaan Pengampelasan pada Kain Menggunakan Mesin <i>Sueding /Emerizing</i>
20	C.131320.013.01	Melakukan Pengeringan Kain Rajut Menggunakan Mesin <i>Vertical Tubular Dryer (VTD)</i>
21	C.131320.014.01	Melakukan Pengeringan Kain Rajut Menggunakan Mesin <i>Less Tension Dryer (LTD)</i>
22	C.131320.015.01	Melakukan Pembelahan Kain Rajut Bundar Menggunakan Mesin <i>Slitting</i>
23	C.131320.016.01	Melakukan Pembalikan Kain Rajut Bundar Menggunakan Mesin Balik Kain
24	C.131320.017.01	Melakukan Penyempurnaan pada Kain Rajut Bundar Menggunakan Mesin <i>Calander Beugel</i>

C. Uraian Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.131310.001.01

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Pelemasan Benang Secara Manual Menggunakan Bak Celup

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk penyempurnaan pelemasan benang secara manual menggunakan bak celup.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penyempurnaan pelemasan benang menggunakan bak celup	1.1 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi dengan teliti. 1.2 Bak celup disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Larutan zat pelemas dan zat pembantu lainnya disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Zat pelemas dan zat pembantu dimasukkan ke dalam mesin sesuai prosedur. 1.5 Benang dipasang pada gantungan sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan pelemasan	2.1 Gantungan benang dimasukkan ke dalam bak sesuai prosedur. 2.2 Penyempurnaan pelemasan dilakukan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Keteraturan pembalikan benang dalam larutan diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian temperatur dan waktu penyempurnaan diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kesesuaian sampel terhadap standar diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Benang hasil penyempurnaan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi dan dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Bak celup dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan pelemasan benang menggunakan bak celup, melakukan penyempurnaan pelemasan, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan membuat laporan hasil kerja, untuk penyempurnaan pelemasan benang menggunakan bak celup pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah benang membelit dan gantungan benang patah.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Bak celup

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Gantungan benang

3. Peraturan dan perlengkapan 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 bak celup

4.2.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.3 Instruksi kerja dan kartu proses

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 bak celup.
 - 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 Pengetahuan dasar tentang jenis benang
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang zat penyempurnaan pelemasan
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengisi larutan penyempurnaan
 - 3.2.2 Memasang benang pada gantungan
 - 3.2.3 Mengoperasikan bak celup

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan pembalikan benang
 - 5.2 Keakuratan pemeriksaan temperatur dan waktu penyempurnaan pelemasan
 - 5.3 Ketepatan penanganan hasil penyempurnaan pelemasan
 - 5.4 Keakuratan pemeriksaan sampel dan standar

KODE UNIT : C.131310.002.01

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

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penyempurnaan pelemasan menggunakan mesin celup <i>hank</i>	1.1 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Mesin celup <i>hank</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Larutan zat pelemas dan zat pembantu lainnya disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Zat pelemas dan zat pembantu dimasukkan ke dalam mesin sesuai prosedur. 1.5 Benang dipasang pada gantungan sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan pelemasan	2.1 Pemasukan gantungan benang ke dalam mesin dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Pengoperasian mesin celup <i>hank</i> dilakukan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian temperatur dan waktu diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian sampel dan standar diperiksa. 3.3 Kain hasil penyempurnaan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi dan dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin celup <i>hank</i> dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan pelemasan menggunakan mesin celup *hank*, melakukan penyempurnaan pelemasan, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan membuat laporan hasil kerja, untuk penyempurnaan pelemasan benang secara manual menggunakan mesin celup *hank* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah benang membelit.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin celup *hank*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Gantungan benang

3. Peraturan dan perlengkapan 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*

4.2.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.3 Instruksi kerja dan kartu proses

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 Pengetahuan dasar tentang jenis benang
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang zat penyempurnaan pelemasan
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengisi larutan penyempurnaan
 - 3.2.2 Memasang benang pada gantungan
 - 3.2.3 Mengoperasikan mesin celup *hank*

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Keakuratan pemeriksaan temperatur dan waktu penyempurnaan
 - 5.2 Keakuratan pemeriksaan sampel terhadap standar
 - 5.3 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan

KODE UNIT : C.131310.003.01

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Pelemasan Benang Menggunakan Mesin Celup Cone

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penyempurnaan pelemasan benang menggunakan mesin celup <i>cone</i>	1.1 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Mesin celup <i>cone</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Larutan zat pelemasan dan zat pembantu lainnya disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Zat pelemas dan zat pembantu dimasukkan ke dalam mesin sesuai prosedur. 1.5 Benang dipasang pada <i>frame</i> sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan pelemasan	2.1 Pemasangan <i>frame</i> pada mesin dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Pengoperasian mesin celup <i>cone</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Pembersihan mesin celup dan area kerja dilakukan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian program diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Periodisasi arah sirkulasi diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kesesuaian sampel dan standar diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Benang hasil penyempurnaan ditangani sesuai prosedur.
4. Membuat laporan hasil kerja	1.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 1.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan pelemasan benang menggunakan mesin celup *cones*, melakukan penyempurnaan pelemasan, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan membuat laporan hasil kerja, untuk penyempurnaan pelemasan benang menggunakan mesin celup *cone* pada bidang industri *finishing*.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin celup *cone*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Frame* dudukan *cone*

3. Peraturan dan perlengkapan 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*

4.2.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.3 Instruksi kejadian kartu proses

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 Pengetahuan dasar tentang jenis benang
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang zat penyempurnaan pelemasan
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang mesin celup *cone*
 - 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 yang diperlukan
 - 4.1 Tanggung jawab
 - 4.2 Disiplin
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan pemeriksaan program
 - 5.2 Ketepatan pemeriksaan periodisasi arah sirkulasi
 - 5.3 Keakuratan pemeriksaan sampel terhadap standar
 - 5.4 Ketepatan penanganan benang hasil penyempurnaan

KODE UNIT : C.131300.001.01

JUDUL UNIT : Melakukan Pemasaran Benang/Kain Menggunakan Mesin Centrifuge

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan pemasaran benang/kain dengan mesin *Centrifuge*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pemasaran benang /kain menggunakan mesin centrifuge	1.1 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Mesin <i>Centrifuge</i> disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan pemasaran benang/kain	2.1 Benang/kain ditempatkan pada mesin sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Centrifuge</i> dioperasikan sesuai prosedur. 2.3 Peralatan mesin <i>Centrifuge</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian RPM mesin diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian waktu proses diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Benang/kain hasil pemasaran ditangani sesuai prosedur.
4. Membuat laporan hasil kerja	4.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 4.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pemasaran benang/kain menggunakan mesin centrifuge, melakukan pemasaran benang/kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk

pemerasan benang/kain dengan mesin *Centrifuge* pada bidang industri *Finishing*.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Centrifuge*

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 Standar Prosedur Operasi mesin *Centrifuge*

4.2.2 Standar Prosedur Pengoperasian pemerasan benang/kain menggunakan mesin *Centrifuge*

4.2.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan pemerasan benang/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 Pengetahuan dasar tentang jenis benang/ kain
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang mesin *centrifuge*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan penempatan benang/kain pada mesin *centrifuge*
 - 3.2.2 Mengoperasikan mesin *centrifuge*

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan pemeriksaan RPM mesin
 - 5.2 Keakuratan penentuan waktu proses
 - 5.3 Ketepatan penanganan benang/kain hasil pemerasan

KODE UNIT : C.131310.004.01

JUDUL UNIT : Melakukan Penghisapan Air pada Benang Menggunakan Mesin Vacuum

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 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Mesin <i>Vacuum</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Benang dipasang pada <i>carrier bar</i> sesuai prosedur. 1.4 <i>Carrier bar</i> dimasukkan ke dalam mesin <i>Vacuum</i> .
2. Melakukan penghisapan air pada benang	2.1 Mesin <i>Vacuum</i> dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Program penghisapan air diatur sesuai prosedur. 2.3 Mesin <i>Vacuum</i> dan area kerja dibersihkan.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan penghisapan air pada benang diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Hasil penghisapan air pada benang dengan mesin <i>Vacuum</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penghisapan air pada benang menggunakan mesin *Vacuum*, melakukan penghisapan air pada benang, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan,

membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk penghilangan air pada benang dengan sistem vakum pada bidang industri *Finishing*.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Vacuum*

2.2 Perlengkapan

(Tidak ada.)

3. Peraturan dan perlengkapan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar prosedur pengoperasian penghilangan air dengan sistem vakum

4.2.2 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.3 Instruksi kerja dan kartu proses

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

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 Pengetahuan dasar tentang mesin *Vacuum*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *Vacuum*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kestabilan penghisapan air pada benang

5.2 Ketepatan penanganan benang hasil penghisapan air dengan mesin *Vacuum*

KODE UNIT : C.131320.001.01

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. Melakukan penyiapan operasi proses pembukaan kain menggunakan mesin <i>Scutcher</i>	1.1 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi dengan teliti 1.2 Kesiapan mesin <i>Scutcher</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Pengaturan kecepatan dan tegangan kain dilakukan sesuai SOP. 1.4 Penyambungan kain penghantar dilakukan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pembukaan kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Scutcher</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian kecepatan mesin diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kain hasil pembukaan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Scutcher</i> beserta area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembukaan kain menggunakan mesin *Scutcher*, melakukan proses pembukaan kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan

pembukaan kain menggunakan mesin *Scutcher* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan ringan pada proses dalam hal ini adalah kain yang membelit.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Scutcher*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP pengoperasian mesin *Scutcher*

4.2.2 Prosedur melakukan pembukaan kain dengan mesin *Scutcher*

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat Kerja

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 Pengetahuan dasar tentang jenis anyaman kain
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan pembukaan kain
 - 3.2.2 Menangani kain hasil pembukaan
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tanggung jawab
 - 4.2 Disiplin
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan pemeriksaan kecepatan mesin dan tegangan kain
 - 5.2 Ketepatan penanganan kain hasil pembukaan

KODE UNIT : C.131300.002.01

JUDUL UNIT : Melakukan Pengerinan Benang/Kain Menggunakan Mesin *Short Loop Dryer* (SLD)

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses pengerinan kain menggunakan mesin <i>Short Loop Dryer</i> (SLD)	1.1 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi dengan teliti. 1.2 Kesiapan mesin <i>Short Loop Dryer</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Pengaturan kecepatan <i>conveyor</i> pada mesin dilakukan sesuai prosedur. 1.4 Pengaturan temperatur ruangan mesin dilakukan sesuai prosedur. 1.5 Penyambungan kain penghantar dilakukan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pengerinan kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Short Loop Dryer</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian kecepatan <i>conveyor</i> dan temperatur ruang pengering diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kain hasil pengerinan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Short Loop Dryer</i> beserta area kerja dibersihkan sesuai SOP.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan kain menggunakan mesin *Short Loop Dryer* (SLD), melakukan pengeringan kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain menggunakan mesin *Short Loop Dryer* (SLD), pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah gangguan penyusunan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Short Loop Dryer* (SLD)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP pengoperasian mesin *Short Loop Dryer* (SLD)

4.2.2 Prosedur pengeringan kain

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi Kerja dan kartu proses

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 Pengetahuan dasar tentang proses pengeringan

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis kain

3.1.3 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin *Short Loop Dryer* (SLD)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *Short Loop Dryer* (SLD)

3.2.2 Menangani kain hasil pengeringan

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Keakuratan pemeriksaan kecepatan *conveyor* dan temperatur ruang pengering

5.2 Ketepatan penanganan kain hasil pengeringan

KODE UNIT : C.131320.002.01

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 operasi proses pengeringan kain menggunakan mesin <i>Cylinder Dryer</i>	1.1 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi dengan teliti. 1.2 Kesiapan mesin <i>Cylinder Dryer</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Pengaturan sinkronisasi kecepatan silinder dilakukan sesuai prosedur. 1.4 Pengaturan temperatur silinder dilakukan sesuai prosedur. 1.5 Penyambungan kain penghantar dilakukan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pengeringan kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Cylinder Dryer</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Sinkronisasi kecepatan silinder diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian temperatur silinder diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kain hasil pengeringan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Cylinder Dryer</i> beserta area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan kain menggunakan mesin *Cylinder Dryer*, melakukan pengeringan kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain menggunakan mesin *Cylinder Dryer*, pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah lipatan tepi kain dan jahitan sambungan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Cylinder Dryer*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP pengoperasian mesin *Cylinder Dryer*

4.2.2 Prosedur pengeringan kain

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 Pengetahuan dasar tentang proses pengeringan
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis kain
 - 3.1.3 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin *Cylinder Dryer*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *Cylinder Dryer*
 - 3.2.2 Menangani kain hasil pengeringan

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan sinkronisasi kecepatan silinder pengering
 - 5.2 Keakuratan temperatur silinder pengering
 - 5.3 Ketepatan penanganan kain hasil pengeringan

KODE UNIT : C.131320.003.01

JUDUL UNIT : Melakukan Pengeringan Kain/ Penyempurnaan Resin 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 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi dengan teliti. 1.2 Kesiapan mesin <i>Tumble Dryer</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Pengaturan sinkronisasi kecepatan putaran <i>tumble</i> dan waktu dilakukan sesuai prosedur. 1.4 Pengaturan temperatur ruang pengering dilakukan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pengeringan kain	2.1 Pemuatan kain pada mesin dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Tumble Dryer</i> dioperasikan sesuai SOP. 2.3 Mesin <i>Tumble Dryer</i> beserta area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Sinkronisasi kecepatan putaran dan waktu pengeringan diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian temperatur ruangan diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kain hasil pengeringan ditangani sesuai prosedur.
4. Membuat laporan hasil kerja	4.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 4.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan kain menggunakan mesin *Tumble Dryer*, melakukan pengeringan kain,

mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain menggunakan mesin *Tumble Dryer*, pada bidang industri *Finishing*.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Tumble Dryer 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 SOP pengoperasian mesin *Tumble Dryer*

4.2.2 Prosedur pengeringan kain

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi Kerja dan kartu proses

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 Pengetahuan dasar tentang proses pengeringan
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis kain
 - 3.1.3 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin *Tumble Dryer*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *Tumble Dryer*
 - 3.2.2 Menangani kain hasil pengeringan
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tanggung jawab
 - 4.2 Disiplin
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan sinkronisasi kecepatan putaran dan waktu pengering
 - 5.2 Keakuratan temperatur ruang pengering
 - 5.3 Ketepatan penanganan kain hasil pengeringan

KODE UNIT : C.131320.004.01

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/setting/penyempurnaan resin/back coating pada kain menggunakan mesin Stenter	1.1 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi dengan teliti. 1.2 Kesiapan mesin Stenter diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Pengaturan lebar kerja rantai dilakukan sesuai prosedur. 1.4 Pengaturan sinkronisasi kecepatan penyusunan kain dan kecepatan rantai dilakukan sesuai prosedur. 1.5 Pengaturan temperatur ruang pemanas dilakukan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses pengeringan/setting/penyempurnaan resin/back coating pada kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin Stenter dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin Stenter dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Sinkronisasi kecepatan mesin dan waktu pengeringan diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian lebar kain diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Sinkronisasi kecepatan penyusunan kain dan kecepatan rantai diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kesesuaian temperatur ruang pengering diperiksa sesuai prosedur. 3.5 Kain hasil pengeringan/setting/penyempurnaan resin/back coating ditangani sesuai prosedur,

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Stenter</i> beserta area kerja. dibersihkan sesuai prosedur.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan/*setting*/penyempurnaan resin pada kain menggunakan mesin *Stenter*, melakukan pengeringan/*setting*/penyempurnaan resin/*back coating* pada kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pengeringan/*setting*/penyempurnaan resin/*back coating* pada kain menggunakan mesin *Stenter*, pada bidang industri *Finishing*. Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah kain terlepas dari klip atau pin tenter, jahitan sambungan kain putus, dan penyuaian kain pada rantai stenter.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Stenter*

2.2 Perlengkapan

2.1.1 Kain penghantar

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 Prosedur pengeringan/*setting*/penyempurnaan resin/*back coating* pada kain
 - 4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja
 - 4.2.4 Instruksi Kerja dan kartu proses

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 Pengetahuan dasar tentang proses pengeringan/*setting*/penyempurnaan resin/*back coating* pada kain
- 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis kain
- 3.1.3 Pengetahuan tentang jenis resin dan zat pembantunya
- 3.1.4 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin *Stenter*

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengoperasikan mesin *Stenter*
- 3.2.2 Menangani kain hasil pengeringan/*setting*/penyempurnaan resin/*back coating* pada kain

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan sinkronisasi kecepatan mesin dan waktu pengeringan/
setting/penyempurnaan resin/ back coating

5.2 Ketepatan pengaturan lebar kain

5.3 Ketepatan sinkronisasi kecepatan penyusunan kain dan kecepatan
rantai

5.4 Keakuratan temperatur ruang pengering

5.5 Ketepatan penanganan kain hasil pengeringan/*setting/*
penyempurnaan resin/ back coating

KODE UNIT : C.131320.005.01

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Resin/Back 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 pada kain Metode *Pad-Dry-Cure*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi proses penyempurnaan resin pada kain menggunakan mesin <i>Pad-Dry-Cure</i>	1.1 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi dengan teliti. 1.2 Kesiapan mesin <i>Pad Dry</i> dan mesin <i>Curing</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Pengaturan sinkronisasi kecepatan <i>Padder</i> dengan kecepatan dan temperatur ruang pengering dilakukan sesuai prosedur. 1.4 Pengaturan temperatur ruang <i>curing</i> dilakukan sesuai prosedur. 1.5 Pengaturan kecepatan <i>curing</i> dilakukan sesuai prosedur.
2. Melakukan proses penyempurnaan resin pada kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>Pad Dry</i> dan mesin <i>Curing</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Pad Dry</i> dan mesin <i>Curing</i> dioperasikan sesuai SOP.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Sinkronisasi kecepatan <i>Padder</i> dengan kecepatan ruang pengering diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian temperatur ruang pengering mesin <i>Pad-Dry</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kesesuaian temperatur ruang mesin <i>Curing</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kesesuaian kecepatan mesin <i>Curing</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.5 Kain hasil penyempurnan resin ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Pad Dry</i> dan mesin <i>Curing</i> beserta area kerja dibersihkan sesuai prosedur.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan resin menggunakan mesin *Pad Dry Cure*, melakukan penyempurnaan resin pada kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan resin metode *Pad Dry Cure*, pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah jahitan sambungan kain putus, dan lipatan pada tepi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Pad Dry* dan mesin *Curing*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar

2.2.2 Zat-zat penyempurnaan resin dan zat pembantunya

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP pengoperasian mesin *Pad Dry* dan mesin *Curing*

4.2.2 Prosedur penyempurnaan resin pada kain

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 metoda *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 Pengetahuan dasar tentang proses penyempurnaan resin
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis resin dan zat pembantunya
 - 3.1.3 Pengetahuan dasar tentang *Pad Dry* dan mesin *Curing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *Pad Dry* dan mesin *Curing*
 - 3.2.2 Menangani kain hasil penyempurnaan resin

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan sinkronisasi kecepatan *Padder* dengan kecepatan ruang pengering
 - 5.2 Keakuratan temperatur ruang pengering
 - 5.3 Ketepatan kecepatan mesin *Curing*

5.4 Keakuratan temperatur ruang *Curing*

5.5 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan resin

- KODE UNIT** : C.131300.003.01
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Penyempurnaan *Biowash* pada Pakaian Jadi (*Garment*) Menggunakan Mesin *Rotary Washer***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan penyempurnaan *biowash* pada pakaian jadi (*garment*) menggunakan mesin *Rotary Washer*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan operasi <i>biowash</i> menggunakan mesin <i>Rotary Washer</i>	1.1 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Mesin <i>Rotary Washer</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Pembuatan larutan <i>biowash</i> dilakukan sesuai prosedur. 1.4 Pakaian jadi (<i>garment</i>) disiapkan sesuai prosedur. 1.5 Temperatur dan waktu proses diatur sesuai program <i>biowash</i> .
2. Melakukan proses <i>biowash</i>	2.1 Pemasukan air dan larutan <i>biowash</i> ke dalam drum mesin <i>Rotary Washer</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Rotary Washer</i> dioperasikan sesuai prosedur. 2.3 Mesin <i>Rotary Washer</i> dan area kerja dibersihkan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan temperatur diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kestabilan pH diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kesesuaian waktu proses diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Pakaian jadi (<i>garment</i>) hasil penyempurnaan <i>biowash</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Membuat laporan hasil kerja	3.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 3.2 Laporan hasil kerja dibuat pada form instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses *biowash* menggunakan mesin *Rotary Washer*, melakukan proses *biowash*, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan *biowash* pada pakaian jadi (*garment*) menggunakan mesin *Rotary Washer* pada bidang industri *Finishing*.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Rotary Washer*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Larutan *biowash*

2.2.2 Kertas pH

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Prosedur Pengoperasian mesin *Rotary Washer*

4.2.2 Standar Prosedur Pengoperasian penyempurnaan *biowash*

4.2.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan (judul unit nanti hapus) melakukan penyempurnaan *biowash* menggunakan mesin *Rotary Washer*.
 - 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 Pengetahuan dasar tentang penyempurnaan *biowash*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *Rotary Washer*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan penyempurnaan *biowash* menggunakan mesin *Rotary Washer*
 - 3.2.2 Menangani pakaian jadi (*garment*) hasil penyempurnaan *biowash*

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Keakuratan temperatur penyempurnaan *biowash*
 - 5.2 Ketepatan pH penyempurnaan *biowash*
 - 5.3 Keakuratan waktu penyempurnaan *biowash*

5.4 Ketepatan penanganan pakaian jadi (*garment*) hasil penyempurnaan *biowash*

- KODE UNIT** : C.131320.006.01
- 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 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Mesin <i>Calander</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Tekanan pada rol-rol dan temperatur rol <i>heater</i> diatur sesuai prosedur. 1.4 Pelembaban kain diatur sesuai prosedur. 1.5 Kecepatan kain dan tegangan kain diatur sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan kenampakan kain pada kain tenun	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>Calander</i> dilakukan sesuai dengan prosedur. 2.2 Mesin <i>Calander</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kestabilan kecepatan kain dan kecepatan rol-rol <i>Calander</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kestabilan tekanan rol-rol <i>Calander</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil penyempurnaan <i>Calander</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Calander</i> dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada <i>form</i> instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan kenampakan kain pada kain tenun menggunakan mesin *Calander*, melakukan penyempurnaan kenampakan kain pada kain tenun, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan kenampakan kain tenun dengan mesin *Calander* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah jahitan sambungan kain putus dan lipatan pada tepi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Calander*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Prosedur Pengoperasian Mesin *Calander*

4.2.2 Standar Prosedur Pengoperasian penyempurnaan kenampakan kain tenun dengan *Calander*

4.2.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 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 Pengetahuan dasar tentang penyempurnaan kenampakan kain tenun dengan mesin *Calander*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *Calander*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan penyempurnaan kenampakan kain tenun dengan mesin *Calander*
 - 3.2.2 Menangani kain hasil penyempurnaan *Calander*

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan tegangan kain pada proses penyempurnaa *Calander*
 - 5.2 Ketepatan kecepatan kain dengan kecepatan rol-rol *Calander*
 - 5.3 Ketepatan tekanan rol-rol *Calander*
 - 5.4 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan *Calander*

KODE UNIT : C.131320.007.01

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Pegangan (*Handling*) pada Kain Menggunakan Mesin *Comfit/Compactor*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk melakukan penyempurnaan pegangan (*handling*) pada kain menggunakan mesin *Comfit/Compactor*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan pegangan kain (<i>handling</i>) menggunakan mesin <i>Comfit/Compactor</i> .	1.1 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Kain disambung pada kain penghantar (meloper) sesuai prosedur. 1.3 Mesin <i>Comfit/Compactor</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Kecepatan blanket karet (<i>endless rubber belt</i>) dan tekanan rol panas pada blanket karet diatur pada panel program sesuai prosedur. 1.5 Tegangan dan kecepatan kain diatur sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan pegangan kain (<i>handling</i>)	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>Comfit/Compactor</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Comfit/Compactor</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian kecepatan kain, kecepatan rol panas dan kecepatan blanket karet (<i>endless rubber belt</i>) diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kesesuaian tekanan rol panas diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil penyempurnaan pegangan kain ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur 4.2 Mesin <i>Comfit/Compactor</i> dan area kerja dibersihkan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada form instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan pegangan kain menggunakan mesin *Comfit/Compactor*, melakukan penyempurnaan pegangan kain pegangan kain (*handling*), mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan pegangan (*handling*) pada kain menggunakan mesin *Comfit/Compactor* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah jahitan sambungan kain putus dan lipatan pada tepi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Comfit/Compactor*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar (meloper)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Prosedur Pengoperasian Mesin *Comfit/Compactor*

4.2.2 Standar Prosedur Pengoperasian penyempurnaan pegangan (*handling*) pada kain dengan mesin *Comfit/Compactor*

- 4.2.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja
- 4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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/Compactor*.
 - 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 Pengetahuan dasar tentang penyempurnaan (*handling*) kain dengan mesin *Comfit/Compactor*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *Comfit/Compactor*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan penyempurnaan pegangan pada kain dengan mesin *Comfit/Compactor*
 - 3.2.2 Menangani kain hasil penyempurnaan pegangan (*handling*) pada kain dengan mesin *Comfit/Compactor*

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

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan tegangan kain

5.2 Keakuratan kecepatan kain, kecepatan rol panas dan kecepatan blanket karet (*endless rubber belt*)

5.3 Ketepatan tekanan rol panas dilakukan sesuai prosedur

5.4 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan pegangan (*handling*) *Comfit/Compactor*

KODE UNIT : C.131320.008.01

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 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Kain disambung pada kain penghantar sesuai prosedur. 1.3 Mesin <i>Decatizing</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Density gulungan kain pada silinder diatur sesuai prosedur. 1.5 Temperatur uap, kelembaban dan waktu proses diatur sesuai prosedur
2. Melakukan penyempurnaan kenampakan dan pegangan (<i>appearance and handling</i>)	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>Decatizing</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Decatizing</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan kecepatan dan <i>density</i> gulungan kain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kestabilan temperatur uap diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kestabilan tekanan uap diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan (<i>appearance and handling</i>) kain ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Decatizing</i> dan area kerja dibersihkan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada form instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) menggunakan mesin *Decatizing*, melakukan penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*), mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) pada kain menggunakan mesin *Decatizing* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah lipatan pada tepi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Decatizing*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar (meloper)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Prosedur Pengoperasian Mesin *Decatizing*

4.2.2 Standar Prosedur Pengoperasian penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) kain dengan mesin *Decatizing*

4.2.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

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 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 Pengetahuan dasar tentang penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) kain dengan mesin *Decatizing*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *Decatizing*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) pada kain dengan mesin *Decatizing*

3.2.2 Menangani kain hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*) pada kain tenun dengan mesin *Decatizing*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Keakuratan kecepatan dan *density* gulungan

5.2 Keakuratan temperatur uap

5.3 Keakuratan tekanan uap

5.4 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan kenampakan dan pegangan (*appearance and handling*)

KODE UNIT : C.131320.009.01

JUDUL UNIT : Melakukan Penyempurnaan Anti Mengkeret Kain 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 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Kain disambung pada kain penghantar sesuai prosedur. 1.3 Mesin <i>Sanforizing</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Temperatur uap dan ukuran <i>steam spray</i> pada unit <i>vapour chamber</i> diatur sesuai prosedur. 1.5 Lebar kain dan kecepatan tenter pada unit tenter diatur sesuai prosedur. 1.6 Tekanan silinder pada belt karet dan temperatur silinder rol diatur sesuai prosedur. 1.7 Temperatur dan tegangan pada unit <i>Palmer</i> diatur sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan anti mengkeret kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>Sanforizing</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Sanforizing</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan lebar kain dan kecepatan unit tenter diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kestabilan tekanan silinder rol panas pada belt karet diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kestabilan temperatur dan kecepatan kain pada unit <i>Palmer</i> diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil penyempurnaan anti mengkeret (sanforisasi) kain ditangani sesuai prosedur.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Sanforizing</i> dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada form instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan anti mengkeret kain menggunakan mesin *Sanforizing*, melakukan penyempurnaan anti mengkeret kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan anti mengkeret kain menggunakan mesin *Sanforizing* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah jahitan sambungan kain putus dan lipatan pada tepi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Sanforizing*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar (meloper)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Prosedur Pengoperasian Mesin *Sanforizing*

- 4.2.2 Standar Prosedur Pengoperasian Penyempurnaan Anti Mengkeret Kain dengan mesin *Sanforizing*
- 4.2.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Tempat Kerja
- 4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 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 Pengetahuan dasar tentang penyempurnaan anti mengkeret kain dengan mesin *Sanforizing*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *Sanforizing*

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*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Keakuratan lebar kain dengan kecepatan unit tenter
- 5.2 Keakuratan tekanan silinder rol panas pada belt karet
- 5.3 Keakuratan temperatur dengan kecepatan kain pada unit *Palmer*
- 5.4 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan anti mengkeret (sanforisasi) kain

KODE UNIT : C.131320.010.01

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 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Kain disambung pada kain penghantar sesuai prosedur. 1.3 Mesin <i>Raising</i> disiapkan sesuai prosedur 1.4 Tegangan dan kecepatan silinder drum diatur sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan penggarukan	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>Raising</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Raising</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kestabilan kecepatan kain diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kinerja rol sikat dan kipas penghisap diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil penyempurnaan penggarukan kain ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Raising</i> dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada form instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan penggarukan menggunakan mesin *Raising*, melakukan penyempurnaan penggarukan, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan kain dengan mesin *Raising* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah jahitan sambungan kain putus dan lipatan pada tepi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Raising*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar (meloper)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Prosedur Pengoperasian Mesin *Raising*

4.2.2 Standar Prosedur Pengoperasian penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *Raising*

4.2.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 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 Pengetahuan dasar tentang penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *Raising*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *Raising*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *Raising*
 - 3.2.2 Menangani hasil hasil penyempurnaan penggarukan kain dengan mesin *Raising*

- 4 Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tanggung jawab
 - 4.2 Disiplin
 - 4.3 Cermat

- 5 Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan kestabilan tegangan kain
 - 5.2 Keakuratan tegangan dengan kestabilan kecepatan
 - 5.3 Keakuratan kinerja rol sikat dan kipas penghisap

5.4 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan penggarukan

KODE UNIT : C.131320.011.01

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 penyempurnaan 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 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Kain disambung pada kain penghantar sesuai prosedur. 1.3 Kesiapan mesin <i>Shearing</i> diperiksa sesuai prosedur. 1.4 Tegangan dan kecepatan kain pada rol penyuiap diatur sesuai prosedur. 1.5 Posisi pisau pencukur terhadap kain diatur sesuai prosedur. 1.6 Kestabilan posisi rol penyikat diperiksa sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan pencukuran bulu pada kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>Shearing</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Shearing</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan tegangan dan kecepatan jalannya kain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kestabilan tinggi bulu yang akan dicukur diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kestabilan rol pencukur diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil penyempurnaan pencukuran bulu pada kain ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Shearing</i> dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada form instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan pencukuran bulu pada kain menggunakan mesin *Shearing*, melakukan penyempurnaan pencukuran bulu pada kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan pencukuran bulu pada kain menggunakan mesin *Shearing* pada bidang industri *Finishing*. Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah jahitan sambungan kain putus dan lipatan pada tepi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Shearing*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar (meloper)

3. Peraturan yang diperlukan

3.1 (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Prosedur Pengoperasian Mesin *Shearing*

4.2.2 Standar Prosedur Pengoperasian penyempurnaan pencukuran bulu pada kain dengan mesin *Shearing*

4.2.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 pada kain dengan mesin *Shearing*.
 - 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 Pengetahuan dasar tentang penyempurnaan pencukuran bulu pada kain dengan mesin *Shearing*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *Shearing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan penyempurnaan pencukuran bulu pada kain dengan mesin *Shearing*
 - 3.2.2 Menangani kain hasil penyempurnaan pencukuran bulu pada kain dengan mesin *Shearing*

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Keakuratan tegangan dengan kecepatan jalannya kain
 - 5.2 Ketepatan tinggi bulu yang akan dicukur
 - 5.3 Ketepatan posisi rol penyikat

- 5.4 Keakuran kestabilan rol pencukur
- 5.5 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan pencukuran bulu

KODE UNIT : C.131320.012.01

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/Emerizing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin <i>Sueding/Emerizing</i>	1.1 Instruksi kerja dan kartu proses diidentifikasi. 1.2 Kain disambung pada kain penghantar sesuai prosedur. 1.3 Mesin <i>Sueding/Emerizing</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Tegangan, kecepatan kain dan besarnya sudut kontak antara permukaan kain dengan rol pengampelas diatur sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan pengampelasan kain	2.1 Pemasangan kain pada mesin <i>Sueding/Emerizing</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Sueding/Emerizing</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kestabilan kecepatan kain diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kestabilan kecepatan rol pengampelas diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kestabilan besarnya sudut kontak antara permukaan kain dengan rol ampelas diperiksa sesuai prosedur. 3.5 Kain hasil penyempurnaan pengampelasan kain ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Sueding/Emerizing</i> dan area kerja dibersihkan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dilaporkan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat pada formulir/buku.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan proses penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *Sueding/Emerizing*, melakukan penyempurnaan pengampelasan kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja, yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *Sueding/Emerizing* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah jahitan sambungan kain putus dan lipatan pada tepi kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Sueding/Emerizing*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar (meloper)

2.2.2 Kertas ampelas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Prosedur Pengoperasian Mesin *Sueding/ Emerizing*

- 4.2.2 Standar Prosedur Pengoperasian penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *Sueding/Emerizing*
- 4.2.3 Peraturan tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja
- 4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.2 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *Sueding/Emerizing*.
- 1.3 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 Pengetahuan dasar tentang penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *Sueding/ Emerizing*
- 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mesin *Sueding/ Emerizing*

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *Sueding/Emerizing*
- 3.2.2 Menangani kain hasil penyempurnaan pengampelasan kain menggunakan mesin *Sueding/ Emerizing*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Keakuratan tegangan kain pada proses *sueding*

5.2 Ketepatan kecepatan kain pada proses *sueding*

5.3 Ketepatan kecepatan rol pengampelas

5.4 Keakuratan besarnya sudut kontak antara permukaan kain dengan rol ampelas

5.5 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan pengampelasan

KODE UNIT : C.131320.013.01

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 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Temperatur dan kecepatan mesin diatur sesuai prosedur. 1.3 Kesiapan mesin <i>Vertical Tubular Dryer</i> (VTD) diperiksa sesuai prosedur.
2. Melakukan pengeringan kain	2.1 Kain disambung pada kain penghantar sesuai prosedur. 2.2 Mesin VTD dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan paramater proses	3.1 Kestabilan tegangan kain diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Kestabilan kecepatan jalannya kain diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kestabilan temperatur pengeringan diperiksa sesuai prosedur. 3.4 Kain hasil pengeringan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin VTD dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan kain rajut menggunakan mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD), melakukan pengeringan kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain menggunakan mesin *Vertical Tubular Dryer* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah penyusunan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain penghantar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP pengoperasian mesin *Vertical Tubular Dryer* (VTD)

4.2.2 Prosedur pengeringan kain

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 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 Pengetahuan dasar tentang proses pengeringan kain rajut
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis kain rajut
 - 3.1.3 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin *Vertical Tubular Dryer*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *Vertical Tubular Dryer*
 - 3.2.2 Menangani hasil pengeringan

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan tegangan kain pada mesin
 - 5.2 Ketepatan kecepatan jalannya kain pada mesin
 - 5.3 Keakuratan temperatur pengeringan
 - 5.4 Ketepatan penanganan kain hasil pengeringan

KODE UNIT : C.131320.014.01

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 menggunakan <i>Less Tension Dryer</i> (LTD)	1.1 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Pengaturan kecepatan <i>conveyor</i> dan temperatur ruangan mesin dilakukan sesuai prosedur. 1.3 Kesiapan mesin <i>Less Tension Dryer</i> (LTD) diperiksa sesuai prosedur.
2. Melakukan pengeringan	2.1 Kain disambung pada kain penghantar sesuai prosedur. 2.2 Mesin LTD dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan parameter proses	3.1 Kesesuaian kecepatan <i>conveyor</i> dan temperatur ruang pengering dikendalikan sesuai prosedur. 3.2 Kecepatan penyusunan kain pada <i>conveyor</i> mesin dikendalikan sesuai prosedur. 3.3 Kain hasil pengeringan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin LTD dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pengeringan kain rajut menggunakan mesin *Less Tension Dyer* (LTD), melakukan

pengeringan kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pengeringan kain rajut menggunakan mesin *Less Tension Dyer* pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah penyuaapan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *Less Tension Dyer*

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 SOP pengoperasian mesin *Less Tension Dyer*

4.2.2 Prosedur pengeringan kain

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 Dyer* (LTD).

- 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 Pengetahuan dasar tentang proses pengeringan kain rajut
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis kain rajut
 - 3.1.3 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin *Less Tension Dyer*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *Less Tension Dyer*
 - 3.2.2 Menangani hasil pengeringan
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tanggung jawab
 - 4.2 Disiplin
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Keakuratan kecepatan *conveyor* dan temperatur ruang pengering
 - 5.2 Ketepatan kecepatan penyuaipan kain pada *conveyor* mesin
 - 5.3 Ketepatan penanganan kain hasil pengeringan

KODE UNIT : C.131320.015.01

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* (Pembelahan).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pembelahan kain menggunakan mesin <i>Slitting</i>	1.1 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Ketajaman pisau diperiksa sesuai prosedur. 1.3 Kesiapan mesin pembelahan kain rajut bundar diperiksa sesuai prosedur.
2. Melakukan pembelahan kain	2.2 Peyambungan kain rajut bundar pada mesin dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Mesin pembelahan kain rajut bundar dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan paramater proses	3.2 Ketepatan pembelahan dilakukan sesuai prosedur. 3.3 Kecepatan pembelahan kain diatur sesuai prosedur. 3.4 Keteraturan pemasukan kain pada pisau mesin pembelahan kain dilakukan sesuai prosedur. 3.5 Kain hasil pembelahan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.2 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.3 Mesin pembelahan kain rajut bundar dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.2 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.3 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembelahan kain rajut bundar menggunakan mesin *Slitting*, melakukan pembelahan kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pembelahan kain rajut bundar menggunakan mesin *Slitting*, pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah kain membelit.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pembelahan kain rajut bundar *Slitting*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Tali penghantar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP pengoperasian mesin *Slitting* (Pembelahan)

4.2.2 Prosedur pembelahan kain rajut bundar

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 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 Pengetahuan dasar tentang proses pembelahan kain rajut bundar
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis kain rajut
 - 3.1.3 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin *Slitting*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *Slitting*
 - 3.2.2 Menangani hasil pembelahan kain

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan pembelahan kain rajut bundar
 - 5.2 Ketepatan kecepatan pembelahan kain rajut bundar
 - 5.3 Ketepatan penyusunan kain rajut bundar pada mesin *Slitting*
 - 5.4 Ketepatan penanganan kain hasil pembelahan

KODE UNIT : C.131320.016.01

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.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pembalikan kain menggunakan mesin balik kain	1.1 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Tekanan <i>Blower</i> diperiksa sesuai prosedur. 1.3 Kesiapan mesin pembalikan kain rajut bundar diperiksa sesuai prosedur.
2. Melakukan pembalikan kain	2.1 Kain dipasangkan pada silinder mesin pembalikan kain sesuai prosedur. 2.2 Mesin pembalikan kain rajut bundar dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan paramater proses	3.1 Keteraturan penyuaipan kain pada silinder mesin pembalikan kain dilakukan sesuai prosedur. 3.2 Kain hasil pembalikan ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin pembalikan kain dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses pembalikan kain menggunakan mesin balik kain, melakukan pembalikan kain, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan

membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan pembalikan kain rajut bundar pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah kain membelit.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pembalikan kain rajut bundar

2.2 Perlengkapan

2.2.1 (Tidak ada.)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

4.2.1 SOP pengoperasian mesin balik kain

4.2.2 Prosedur pembalikan kain rajut

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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.

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 Pengetahuan dasar tentang proses pembalikan kain

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis kain rajut

3.1.3 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin 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

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab

4.2 Disiplin

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan penyuaapan kain pada silinder mesin pembalikan kain

5.2 Ketepatan penanganan kain hasil pembalikan

KODE UNIT : C.131320.017.01

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 Kartu proses dan instruksi kerja diidentifikasi. 1.2 Pengaturan lebar rangka pengatur lebar kain (<i>frame</i>) dilakukan sesuai prosedur. 1.3 Pengaturan temperatur ruang pemanas dilakukan sesuai prosedur. 1.4 Kesiapan mesin penyempurnaan kain rajut bundar (<i>Calander Beugel</i>) diperiksa sesuai prosedur.
2. Melakukan penyempurnaan kain rajut bundar	2.1 Pemasukan kain pada mesin calander beugel dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>Calander Beugel</i> dioperasikan sesuai prosedur.
3. Mengendalikan paramater proses	3.1 Sinkronisasi kecepatan mesin, waktu pengeringan dan penggulangan kain diatur sesuai prosedur. 3.2 Kesesuaian lebar dan gramasi kain diperiksa sesuai prosedur. 3.3 Kain hasil penyempurnaan <i>Calander</i> ditangani sesuai prosedur.
4. Melakukan perawatan ringan	4.1 Gangguan pada proses yang terjadi diatasi atau dilaporkan sesuai prosedur. 4.2 Mesin <i>Calander Beugel</i> dan area kerja dibersihkan.
5. Membuat laporan hasil kerja	5.1 Kelainan yang terjadi dicatat atau dilaporkan secara lisan. 5.2 Laporan hasil kerja dibuat sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan operasi proses penyempurnaan kain rajut bundar kain rajut bundar menggunakan mesin *Calander Beugel*, melakukan penyempurnaan kain rajut bundar, mengendalikan parameter proses, melakukan perawatan ringan dan membuat laporan hasil kerja yang digunakan untuk melakukan penyempurnaan kain rajut bundar pada bidang industri *Finishing*.

Yang dimaksud dengan gangguan pada proses dalam hal ini adalah kain membelit.

2. Peralatan dan perlengkapan yang diperlukan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin penyempurnaan kain rajut bundar *Beugel*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Tali penghantar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 SOP pengoperasian mesin *Beugel*

4.2.2 Prosedur penyempurnaan kain

4.2.3 Peraturan Keselamatan dan Kesehatan Kerja di tempat kerja

4.2.4 Instruksi kerja dan kartu proses

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 rajut bundar.
 - 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 Pengetahuan dasar tentang proses penyempurnaan kain rajut
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang jenis kain rajut
 - 3.1.3 Pengetahuan dasar pengoperasian mesin penyempurnaan kain rajut bundar
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin penyempurnaan kain rajut bundar
 - 3.2.2 Menangani hasil penyempurnaan

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan sinkronisasi kecepatan mesin, waktu pengeringan dan penggulungan kain
 - 5.2 Keakuratan lebar dan gramasi kain
 - 5.3 Ketepatan penanganan kain hasil penyempurnaan *Calander*

BAB III
KETENTUAN PENUTUP

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

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 19 Juni 2015

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI