



MENTERI
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI
REPUBLIK INDONESIA

KEPUTUSAN MENTERI TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 183 TAHUN 2013

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
PENGOLAHAN TEMBAKAU GOLONGAN INDUSTRI PENGOLAHAN TEMBAKAU
SUB KELOMPOK USAHA PRODUKSI

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI 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 Pengolahan Tembakau Golongan Industri Pengolahan Tembakau Sub Kelompok Usaha Produksi;
- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2003 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4279);
2. Peraturan Pemerintah Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 67, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4637);
3. Keputusan Presiden Nomor 84/P Tahun 2009;
4. 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 24);
- Memperhatikan : 1. Hasil Konvensi Nasional Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Tembakau Golongan Industri Pengolahan Tembakau Sub Kelompok Usaha Produksi yang diselenggarakan tanggal 9 Agustus 2012 bertempat di Jakarta;

2. Surat Direktur Jenderal Industri Agro Nomor 318/IA/8/2012 tanggal 13 Agustus 2012 Perihal Penetapan SKKNI Kategori Industri Pengolahan Tembakau;

MEMUTUSKAN:

- Menetapkan :
KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Tembakau Golongan Industri Pengolahan Tembakau Sub Kelompok Usaha Produksi, sebagaimana tercantum dalam Lampiran dan merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.
- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU 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 ditinjau setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 25 Juni 2013

MENTERI
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI
REPUBLIK INDONESIA,



Drs. H. A. MUHAJMIN ISKANDAR, M.Si.

LAMPIRAN

KEPUTUSAN MENTERI TENAGA KERJA DAN
TRANSMIGRASI REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 183 TAHUN 2013

TENTANG

PENETAPAN RANCANGAN STANDAR KOMPETENSI
KERJA NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
PENGOLAHAN TEMBAKAU GOLONGAN INDUSTRI
PENGOLAHAN TEMBAKAU SUB KELOMPOK USAHA
PRODUKSI MENJADI STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Dalam era globalisasi yang berorientasi pasar bebas, kualitas sumber daya manusia (SDM) merupakan salah satu faktor penentu daya saing industri pengolahan. Untuk meningkatkan kualitas SDM, maka perlu adanya peningkatan kemampuan melalui pelatihan kerja seseorang yang mencakup aspek pengetahuan, ketrampilan dan atau keahlian serta sikap kerja tertentu sesuai kinerja yang dipersyaratkan atau yang relevan dengan pelaksanaan fungsi dan tugas subkelompok usaha produksi.

Dalam Undang-Undang RI Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan pada Pasal 10, disebutkan bahwa “Pelatihan Kerja diselenggarakan berdasarkan program pelatihan yang mengacu pada Standar Kompetensi Kerja”. Selanjutnya dalam Peraturan Pemerintah RI Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional, pada Pasal 3.b. disebutkan bahwa “Prinsip dasar pelatihan kerja adalah berbasis kompetensi kerja, dan pada pasal 4 ayat (1) disebutkan bahwa “Program Pelatihan Kerja disusun berdasarkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia, standar internasional, dan atau standar khusus”. Persyaratan unjuk kerja, jenis jabatan dan atau pekerjaan seseorang perlu ditetapkan

dalam suatu pengaturan standar yakni Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI). Standar ini harus memiliki ekuivalensi atau kesetaraan dengan standar yang berlaku pada kategori industri pengolahan di negara lain, bahkan berlaku secara internasional. Ketentuan mengenai pengaturan standar kompetensi di Indonesia tertuang di dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI No 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia.

Berdasarkan Peraturan Kepala Badan Pusat Statistik Nomor 57 Tahun 2009 tentang Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia (KBLUI) dinyatakan bahwa Industri Hasil Tembakau (IHT)/Industri Pengolahan Tembakau, dikelompokkan menjadi sebagai berikut:

1. Industri Rokok Kretek (Sigaret Kretek Tangan/SKT dan Sigaret Kretek Mesin/SKM), kode 12011;
2. Industri Rokok Putih (Sigaret Putih Mesin/SPM), kode 12012;
3. Industri Cerutu, rokok klembak menyan, rokok klobot/kawung, tembakau pipa, tembakau kunyah dan tembakau sedot (*snuff*), kode 12019;
4. Industri Pengeringan dan Perajangan tembakau, kode 12091;
5. Industri Bumbu Rokok dan Kelengkapan lainnya seperti: Industri homogenisasi atau rekonstitusi tembakau, Tembakau Bersaus, Bumbu Rokok, Saus Rokok, Uwur, Klobot, Kawung, Filter; kode 12099.

Industri Pengolahan Tembakau yang ada di Indonesia memiliki kebijakan yang berbeda dalam hal usaha industri. Jika industri makanan dan minuman, maka faktor Keselamatan, Keamanan dan Kesehatan Kerja (K3), *Hazard Analytical & Critical Control Point (HACCP)* termasuk *Good Manufacturing Practices (GMP)* dan Gugus Kendali Mutu (GKM) sangatlah penting, karena berkaitan langsung dengan keselamatan dan keamanan manusia, sehingga aspek Pengendalian Mutu menjadi pilihan utama untuk penetapan SKKNI. Sedangkan untuk IHT, faktor kadar Tar dan Nikotin pada produk sangatlah penting karena berkaitan langsung dengan kesehatan manusia. Untuk itu aspek Produksi menjadi pilihan utama untuk penetapan SKKNI ini.

Aspek produksi mencakup antara lain bahan baku, bahan penolong, bahan kemasan, ruang produksi, fasilitas produksi (mesin/peralatan),

proses produksi dan penyimpanan produksi serta kualitas produk. Sedangkan kegiatan Pengendalian Produksi mencakup antara lain; pengambilan dan pengujian sampel, pemantauan/inspeksi dan tindakanpengendalian pada tahapan proses produksi serta dokumentasi hasil kegiatan.

Pengembangan standar kompetensi kerja IHT di Indonesia merupakan bagian dari upaya untuk menghasilkan produk sesuai standar mutu yang ditetapkan. Dengan melalui peningkatan pengetahuan, ketrampilan dan atau keahlian serta sikap kerja seseorang pada subkelompok usaha produksi, diharapkan produk yang dihasilkan dapat memenuhi standar mutu yang ditetapkan dalam hal ini Standar Nasional Indonesia (SNI).

Dalam rangka menjadikan seseorang memiliki kompetensi kerja yang sesuai dengan kebutuhan, diperlukan SKKNI yang selengkapnya berbunyi: “Kategori Industri Pengolahan, Golongan Pokok Industri Pengolahan Tembakau, Golongan Industri Pengolahan Tembakau, Subkelompok Usaha Produksi”.

Sehubungan dengan hal-hal tersebut diatas, Direktorat Jenderal Industri Agro, Kementerian Perindustrian RI bekerjasama dengan Direktorat Jenderal Pembinaan Pelatihan dan Produktivitas, Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI memandang perlu menyusun dan menetapkan SKKNI Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Tembakau, Golongan Industri Pengolahan Tembakau, Subkelompok Usaha Produksi.

B. Pengertian

1. Kompetensi

Kompetensi adalah kemampuan seseorang dalam melaksanakan suatu kegiatan merujuk pada beberapa karakteristik, baik yang bersifat dasar, pengetahuan, ketrampilan maupun perilaku dengan tingkat kemampuan yang dapat berubah-ubah, tergantung sejauh mana pengetahuan, ketrampilan, maupun perilaku tersebut diasah.

2. Standar Kompetensi

Standar Kompetensi adalah pernyataan ukuran atau patokan tentang kemampuan seseorang dalam melaksanakan suatu kegiatan merujuk

pada beberapa karakteristik, baik yang bersifat dasar, pengetahuan, ketrampilan maupun perilaku dengan tingkat kemampuan yang dapat berubah-ubah, tergantung sejauh mana pengetahuan, ketrampilan maupun perilaku tersebut diasah.

3. Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia

Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) adalah “Rumusan kemampuan kerja yang mencakup aspek pengetahuan, ketrampilan dan/atau keahliansertasikap kerja yang relevan dengan pelaksanaan tugas dan syaratjabatan yang ditetapkan secara nasional sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan”.

4. Industri

Industri adalah kegiatan ekonomi yang mengolah bahan mentah, bahan baku, barang setengah jadi dan/atau barang jadi menjadi barang dengan nilai yang lebih tinggiuntuk penggunaannya, termasuk kegiatan rancang bangun dan perekayasaan industri.

5. Pengolahan Tembakau

Pengolahan Tembakau dalam standar kompetensi ini adalah kegiatan proses produksi yang mengolah bahan baku (daun tembakau/cengkeh/bahan lainnya) menjadi tembakau olahan (tembakau krosok/kering/rajan) dan atau menjadi produk jadi rokok (sigaret kretek tangan/SKT, sigaret kretek mesin/SKM, sigaret putih mesin/SPM) Industri Pengolahan Tembakau.

Industri Pengolahan Tembakau dalam standar kompetensi ini adalah usaha atau kegiatan ekonomi yang mengolah bahan baku (daun tembakau/cengkeh/bahan lainnya) menjadi tembakau olahan (tembakau krosok/kering/rajan) dan atau menjadi produk jadi rokok (sigaret kretek tangan/SKT, sigaret kretek mesin/SKM, sigaret putih mesin/SPM) Panitia Teknis Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia

Panitia Teknis Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (RSKKNI) adalah kelompok kerja yang dibentuk oleh Direktorat Industri Minuman dan Tembakau, Direktorat Jenderal Industri Agro, Kementerian Perindustrian, beranggotakan dari berbagai unsur diantaranya: instansi terkait (unit pada Kementerian

Perindustrian, unit pada Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi, Badan Nasional Sertifikasi Profesi/BNSP), Asosiasi Industri Pengolahan Tembakau (GAPPRI dan GAPPRINDO), Perusahaan Industri Pengolahan Tembakau, Pakar bidang teknologi pangan/tembakau, dan Lembaga pendidikan/pelatihan kerja/Pakar Litbang.

6. Tim Penyusun Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia

Tim Penyusun Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (RSKKNI) adalah kelompok kerja yang dibentuk oleh Direktorat Industri Minuman dan Tembakau, Direktorat Jenderal Industri Agro, Kementerian Perindustrian, beranggotakan dari beberapa unsur diantaranya pakar yang relevan dengan Industri Pengolahan Tembakau dan Produksi/Proses Produksi, ahli dibidang: Teknologi Pangan/Tembakau, Teknik Industri, Pengembangan Kebijakan Publik, Psikologi dan Supervisi RSKKNI IHT.

7. Peta Kompetensi

Peta kompetensi adalah gambaran komprehensif tentang kompetensi dari setiap fungsi dalam suatu lapangan usaha yang akan dipergunakan sebagai acuan dalam menyusun standar kompetensi.

8. Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia

Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (KKNI) adalah kerangka penjenjangan kualifikasi kompetensi yang dapat menyandingkan, menyetarakan dan mengintegrasikan antara bidang pendidikan dan bidang pelatihan kerja serta pengalaman kerja dalam rangka pemberian pengakuan kompetensi kerja sesuai dengan struktur pekerjaan diberbagai sektor.

9. Unit Kompetensi

Unit Kompetensi adalah bentuk pernyataan terhadap tugas atau pekerjaan yang akan dilakukan.

10. Elemen Kompetensi

Elemen kompetensi adalah bagian kecil dari unit kompetensi yang mengidentifikasitugas-tugasyang harus dikerjakan untuk mencapai unit kompetensi.

11. Kriteria Unjuk Kerja

Kriteria Unjuk Kerja adalah bentuk pernyataan menggambarkan kegiatan yang harus dikerjakan untuk memperagakan kompetensi di setiap elemen kompetensi. Kriteria unjuk kerja harus mencerminkan aktifitas yang menggambarkan 3 (tiga) aspek yang terdiri dari unsur-unsur pengetahuan, ketrampilan dan sikap kerja.

12. *Redrying*

Redrying adalah proses pengeringan ulang tembakau krosok untuk mendapatkan kadar air yang tepat, mematikan *lasioderma*, meningkatkan aroma, dan aman dalam penyimpanan.

13. *Threshing*

Threshing adalah proses dimana tembakau dipisahkan antara tulang daun (*stem*) dengan helai daun (*lamina*). Dimana proses pemisahan ini disebut baik jika tidak menyebabkan kehancuran tembakau.

14. Proses Primer

Proses Primer adalah proses pencampuran bahan pembuatan rokok (SKT, SKM) yang terdiri atas tembakau, cengkeh, saus dan bahan lainnya yang diperlukan.

15. Proses Sekunder

Proses Sekunder adalah proses memproduksi rokok (SKM, SKT, SPM), dimana hasil *blending* dilinting dengan bahan kemasan dan dipotong kedua ujungnya, menjadi rokok (SKT) atau masuk ke *sigaret making machine* bersama filter dan *filter making machine* dan selanjutnya masuk ke *sigaret packing machine* (SKM, SPM).

16. *Pre-Blending*

Pre-Blending adalah pencampuran tembakau dan atau cengkeh menggunakan air menjadi *master tobacco and clove*.

17. *Blending*

Blending adalah mencampur *master tobacco and clove* dengan saos (*casing and flavor*) yang merupakan bahan pemberi rasa dan aroma. Pencampuran dengan saos dimaksudkan agar campuran tembakau mempunyai karakteristik sesuai desain aroma dan rasa.

C. Penggunaan SKKNI

Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia yang telah disusun dan mendapatkan pengakuan para pemangku kepentingan akan bermanfaat apabila dapat diimplementasikan secara konsisten oleh perusahaan industri pengolahan tembakau. Standar ini digunakan sebagai acuan untuk:

1. Menyusun uraian pekerjaan;
2. Menyusun dan mengembangkan program pelatihan kerja dan pengembangan SDM;
3. Menilai unjuk kerja seseorang;
4. Pengujian dan sertifikasi kompetensi di tempat uji kompetensi atau di tempat kerja.

Dengan dikuasainya kompetensi sesuai dengan standar yang telah ditetapkan maka seseorang mampu:

1. Mengerjakan tugas atau pekerjaannya secara profesional;
2. Mengorganisasikan pekerjaan agar dapat dilaksanakan secara baik;
3. Menentukan tahapan yang harus dilakukan pada saat terjadi sesuatu yang berbeda dengan rencana semula;
4. Menggunakan kemampuan yang dimilikinya untuk memecahkan masalah atau melaksanakan tugas dengan kondisi yang berbeda.
5. Mengevaluasi tugas dan tanggung jawabnya.

Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan, Golongan Pokok Industri Pengolahan Tembakau, Golongan Industri Pengolahan Tembakau, Subkelompok Usaha Produksi yang disahkan oleh Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi akan digunakan oleh:

1. Institusi/Lembaga Pendidikan dan Pelatihan Kerja sebagai:
 - a. Informasi untuk pengembangan kurikulum dan silabus serta bahan ajar untuk bidang keahlian yang terkait dengan industri pengolahan tembakau.
 - b. Acuan dalam penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan kerja, penilaian peserta pelatihan/tenaga kerja berpengalaman melalui uji kompetensi dan sertifikasi profesi.

2. Industri Pengguna Tenaga Kerja, sebagai:
 - a. Instrumen dalam proses rekrutmen tenaga kerja.
 - b. Instrumen penilaian unjuk kerja.
 - c. Acuan pembuatan uraian pekerjaan/keahlian tenaga kerja.
 - d. Acuan dalam pengembangan program pelatihan kerja spesifik berdasarkan kebutuhan spesifik pasar kerja dan dunia usaha/industri.
 - e. Acuan dalam pelaksanaan *Mutual Recognition Agreement (MRA)* untuk penempatan tenaga kerja Indonesia di luar negeri.
3. Institusi/Lembaga Pengujian dan Sertifikasi Profesi, sebagai:
 - a. Acuan dalam perumusan paket-paket program sertifikasi kompetensi sesuai dengan kualifikasi/tingkatan atau klaster sertifikat kompetensi.
 - b. Acuan dalam penyusunan materi uji kompetensi.
 - c. Persyaratan bagi pembentukan lembaga/institusi penyelenggara sertifikasi profesi.

D. Komite Standar Kompetensi

1. Panitia Teknis RSKKNI

Panitia Teknis RSKKNI dibentuk berdasarkan Surat Keputusan Direktur Industri Minuman dan Tembakau, Direktorat Jenderal Industri Agro Nomor: 351.1/SK/IA.4/6/2012 tentang Pembentukan Panitia Teknis Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan, Golongan Pokok Industri Pengolahan Tembakau, Golongan Industri Pengolahan Tembakau Subkelompok Usaha Produksi. Susunan Panitia Teknis RSKKNI adalah sebagai berikut:

NO	NAMA	JABATAN/INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
1.	Ir, Benny Wahyudi, MBA	Direktur Jenderal Industri Agro, Kementerian Perindustrian	Pengarah

NO	NAMA	JABATAN/INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
2.	Kunjung Masehat, SH.,MM.	Direktur Standarisasi Kompetensi dan Program Pelatihan, Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi	Pengarah
3.	Ir. Suhadi, MSi.	Kepala Sekretariat Badan Nasional Sertifikasi Profesi (BNSP)	Pengarah
4.	Drs. Mudjiono, MM.	Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan, Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Ismanu Sumiran	Ketua Gabungan Pengusaha Pabrik Rokok Indonesia (GAPPRI)	Pengarah
6.	Muhaimin Moefti	Ketua Gabungan Perusahaan Rokok Putih Indonesia (GAPRINDO)	Pengarah
7.	Ir. Enny Ratnaningtyas, MS.	Direktur Industri Minuman dan Tembakau, Ditjen. Industri Agro, Kementerian Perindustrian	Ketua Pelaksana
8.	Ir. Siti Baroroh, M.Si.	Kepala Subdit Industri Hasil Tembakau, Direktorat Industri Minuman dan Tembakau	Sekretaris Pelaksana
9.	Drs. Eko Widayanto, MM.	Kepala Subdit Pengembangan Standarisasi dan Kompetensi, Direktorat Standarisasi Kompetensi dan Program Pelatihan	Anggota Pelaksana

NO	NAMA	JABATAN/INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
10.	Aris Hermanto	Direktorat Standarisasi Kompetensi dan Program Pelatihan, Ditjen. Binalattas	Anggota Pelaksana
11.	Ir. Arifin Suadipradja	Pusat Pendidikan dan Pelatihan, Kementerian Perindustrian	Anggota Pelaksana
12.	Ir. Kasmawarni	Pusat Standarisasi, BPKIMI, Kementerian Perindustrian	Anggota Pelaksana
13.	Ir. Subur Santoso	PT. Gudang Garam, Tbk.	Narasumber
14.	Teddy Marjuki	PT. HM Sampoerna, Tbk.	Narasumber
15.	Ir. A. Budi Prasetyawan	PT. Djarum, Tbk.	Narasumber
16.	Cicin Ruruh Winedar	PT. Bentoel Prima, Tbk.	Narasumber
17.	Yurianto, SH.,MHRM.	PT. Nojorono Tobacco International, Tbk.	Narasumber
18.	Drs. Farial Azhari, M.Si.	Kepala Seksi Iklim Usaha, Subdit Industri Hasil Tembakau, Direktorat Industri Minuman dan Tembakau	Anggota Pelaksana
19.	Fridah, S.Sos.	Kepala Seksi Standarisasi dan Teknologi, Subdit Industri Hasil Tembakau, Direktorat Industri Minuman dan Tembakau	Anggota Pelaksana
20.	Ganjar Tridarmo	Staf pada Subdit Industri Hasil Tembakau, Direktorat Industri Minuman dan Tembakau	Anggota Pelaksana
21.	Tri Sancoko	Staf pada Direktorat Industri Minuman dan Tembakau	Anggota Pelaksana

NO	NAMA	JABATAN/INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
22.	Waldiah	Staf pada Direktorat Industri Minuman dan Tembakau	Anggota Pelaksana

2. Tim Penyusun RSKKNI

Tim Penyusun RSKKNI dibentuk berdasarkan Surat Keputusan Direktur Industri Minuman dan Tembakau, Direktorat Jenderal Industri Agro Nomor: 351.2/SK/IA.4/6/2012 tentang Pembentukan Tim Penyusun Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan, Golongan Pokok Industri Pengolahan Tembakau, Golongan Industri Pengolahan Tembakau, Subkelompok Usaha Produksi.

Susunan Tim Penyusun Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (RSKKNI) adalah sebagai berikut:

N O	NAMA	JABATAN/INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Ir. Enny Retnaningtyas, MS.	Direktur Industri Minuman dan Tembakau, Direktorat Jenderal Industri Agro, Kementerian Perindustrian	Ketua
2.	Dr. Ir. Tri Yuni Hendrawati, M.Si.	PT Hegar Daya (Ahli Teknologi Pangan/Tembakau)	Sekretaris dan Anggota
3.	Dr. Ir. Rakhma Oktavina, MT.	PT Hegar Daya (Ahli Teknologi Industri)	Anggota
4.	Dra. Susiana Dewi Ratih, MM.	PT Hegar Daya (Ahli Pengembangan Kebijakan Publik)	Anggota
5.	Ir. Arius Sunarso, MM.	PT Hegar Daya (Standarisasi dan Supervisi)	Anggota
6.	Susilo Eko Prayitno, SE.	PT Hegar Daya (Tenaga Ahli	Anggota

N O	NAMA	JABATAN/INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
		Ekonomi/Manajemen)	
7.	Ir. Siti Baroroh, M.Si.	Kepala Subdit Industri Hasil Tembakau, Direktorat Industri Minuman dan Tembakau	Anggota
8.	Drs. Farial Azhari, MSi.	Kepala Seksi Iklim Usaha dan Kerjasama, Subdit Industri Hasil Tembakau	Anggota
9.	Fridah, S.Sos.	Kepala Seksi Standarisasi dan Teknologi, Subdit Industri Hasil Tembakau	Anggota

BAB II

STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan dan Kemasan Standar Kompetensi

1. Peta Kompetensi

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Memproduksi Hasil Industri Pengolahan Tembakau	Memproduksi Tembakau Olahan	Melakukan proses <i>Redrying</i> Tembakau	<div>1. Mengelola Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok</div> <div>2. Memproses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok</div> <div>3. Mendokumentasikan Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok Harian</div> <div>4. Melaporkan Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok secara Berkala</div> <div>5. Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Redrying</i> Tembakau Krosok</div> <div>6. Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Redrying</i> Tembakau Krosok</div>
		Melakukan proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan	<div>1. Mengelola Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan</div> <div>2. Memproses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan</div> <div>3. Mendokumentasikan Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan Harian</div> <div>4. Melaporkan Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan secara Berkala</div> <div>5. Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan</div> <div>6. Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan</div>

	Memproduksi Rokok (SKT, SKM, SPM)	Melakukan Proses Produksi Primer	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengelola Proses Produksi Primer 2. Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Primer 3. Memproses <i>Pre Blending</i> 4. Mengendalikan Mutu Hasil <i>Pre Blending</i> 5. Mendokumentasikan Proses <i>Pre Blending</i> Harian 6. Melaporkan Proses <i>Pre Blending</i> secara Berkala 7. Memproses <i>Blending</i> 8. Mengendalikan Mutu Hasil <i>Blending</i> 9. Mendokumentasikan Proses <i>Blending</i> Harian 10. Melaporkan Proses <i>Blending</i> secara Berkala 11. Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Primer
		Melakukan Proses Produksi Sekunder SKT	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengelola Proses Produksi Sekunder SKT 2. Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder SKT 3. Memproses Produk Sekunder SKT 4. Mengemas Produk SKT 5. Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKT Harian 6. Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKT Secara Berkala 7. Mengendalikan Mutu Produk SKT 8. Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Sekunder SKT

		Melakukan Proses Produksi Sekunder SKM/SPM	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mengelola Proses Produksi Sekunder SKM/SPM 2. Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan/Mesin untuk Proses Produksi Sekunder SKM/SPM 3. Memproses Produk Sekunder SKM/SPM 4. Mengemas Produk SKM/SPM 5. Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKM/SPM Harian 6. Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKM/SPM secara Berkala 7. Mengendalikan Mutu Produk SKM/SPM 8. Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas Produksi Sekunder SKM/SPM
--	--	--	--

2. Kemasan Standar Kompetensi berdasarkan:

2.1 Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia /KKNI

Level	Kompetensi Kunci (<i>Core Competencies</i>)	
	Memproduksi Tembakau Olahan	Memproduksi Rokok (SKT, SKM, SPM)
(1)	(2)	(3)
6	<ul style="list-style-type: none"> • Mengelola Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok • Mengelola Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan 	<ul style="list-style-type: none"> • Mengelola Proses Produksi Primer • Mengelola Proses Produksi Sekunder SKT • Mengelola Proses Produksi Sekunder SKM/SPM
5	<ul style="list-style-type: none"> • Melaporkan Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok secara Berkala 	<ul style="list-style-type: none"> • Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Primer

	<ul style="list-style-type: none"> • Melaporkan Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan secara Berkala 	<ul style="list-style-type: none"> • Melaporkan Proses <i>Pre Blending</i> secara Berkala • Melaporkan Proses <i>Blending</i> secara Berkala • Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder SKT • Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKT secara Berkala • Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Produksi Sekunder SKM/SPM • Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKM/SPM secara Berkala
4	<ul style="list-style-type: none"> • Merawat Peralatan, Mesin, dan Utilitas <i>Redrying</i> Tembakau Krosok • Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan 	<ul style="list-style-type: none"> • Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Primer • Mengendalikan Mutu Hasil <i>Pre Blending</i> • Mengendalikan Mutu Hasil <i>Blending</i> • Mengendalikan Mutu Produk SKM/SPM • Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Sekunder SKT • Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas Produksi Sekunder SKM/SPM
3	<ul style="list-style-type: none"> • Mendokumentasikan Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok Harian • Mendokumentasikan Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan Harian 	<ul style="list-style-type: none"> • Mendokumentasikan Proses <i>Pre Blending</i> Harian • Mendokumentasikan Proses <i>Blending</i> Harian • Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKT Harian • Mendokumentasikan Proses Produksi

		Sekunder SKM/SPM Harian <ul style="list-style-type: none"> • Mengendalikan Mutu Produk SKT • Memproses Produksi Sekunder SKM/SPM • Mengemas Produk SKM/SPM
2	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Redrying</i> Tembakau Krosok • Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan 	
1	<ul style="list-style-type: none"> • Memproses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok • Memproses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan 	<ul style="list-style-type: none"> • Memproses <i>Pre Blending</i> • Memproses <i>Blending</i> • Memproses Produksi Sekunder SKT • Mengemas Produk SKT

2.2 Berdasarkan Jabatan/Okupasi Nasional

Kategori	:	Industri Pengolahan
Golongan	:	Industri Pengolahan Tembakau
Nama Pekerjaan/Profesi	:	Memproduksi tembakau olahan
Jabatan	:	Pekerja
Jenjang KKNI	:	Sertifikat Kompetensi (1)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.001.01	Memproses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok
2	C.120000.002.01	Memproses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi rokok (SKT, SKM, SPM)
 Jabatan : Pekerja
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (1)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.003.01	Memproses <i>Pre Blending</i>
2	C.120000.004.01	Memproses <i>Blending</i>
3	C.120000.005.01	Memproses Produksi Sekunder SKT
4	C.120000.006.01	Mengemas Produk SKT

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi rokok (SKT, SKM, SPM)
 Jabatan : Operator
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (3)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.007.01	Memproses Produksi Sekunder SKM/SPM
2	C.120000.008.01	Mengemas Produk SKM/SPM

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi tembakau olahan
 Jabatan : Operator
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (2)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.009.01	Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Redrying</i> Tembakau Krosok
2	C.120000.010.01	Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi Tembakau Olahan
 Jabatan : Mandor
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (3)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.011.01	Mendokumentasikan Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok Harian
2	C.120000.012.01	Mendokumentasikan Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan Harian

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi rokok (SKT, SKM, SPM)
 Jabatan : Mandor
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (3)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.013.01	Mendokumentasikan Proses <i>Pre Blending</i> Harian
2	C.120000.014.01	Mendokumentasikan Proses <i>Blending</i> Harian
3	C.120000.015.01	Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKT Harian
4	C.120000.016.01	Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKM / SPM Harian

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi rokok (SKT, SKM, SPM)
 Jabatan : Mandor
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (3)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.022.01	Mengendalikan Mutu Produk SKT

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi Tembakau Olahan
 Jabatan : Teknisi
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (4)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.017.01	Merawat Peralatan, Mesin, dan Utilitas <i>Redrying</i> Tembakau Krosok
2	C.120000.018.01	Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi rokok (SKT, SKM, SPM)
 Jabatan : Teknisi
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (4)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.019.01	Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Primer
2	C.120000.023.01	Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Sekunder SKT
3	C.120000.025.01	Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas Produksi Sekunder SKM/SPM

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi rokok (SKT, SKM, SPM)
 Jabatan : Analis
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (4)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.020.01	Mengendalikan Mutu Hasil <i>Pre Blending</i>
2	C.120000.021.01	Mengendalikan Mutu Hasil <i>Blending</i>

3	C.120000.024.01	Mengendalikan Mutu Produk SKM/SPM
---	-----------------	-----------------------------------

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan : Industri Pengolahan Tembakau

Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi Tembakau Olahan

Jabatan : Supervisor

Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (5)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.026.01	Melaporkan Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok secara Berkala
2	C.120000.027.01	Melaporkan Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan secara Berkala

Kategori : Industri Pengolahan

Golongan : Industri Pengolahan Tembakau

Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi rokok (SKT, SKM, SPM)

Jabatan : Supervisor

Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (5)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.028.01	Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Primer
2	C.120000.029.01	Melaporkan Proses <i>Pre Blending</i> secara Berkala
3	C.120000.030.01	Melaporkan Proses <i>Blending</i> secara Berkala
4	C.120000.031.01	Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder SKT
5	C.120000.032.01	Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKT secara Berkala
6	C.120000.033.01	Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder SKM/SPM
7	C.120000.034.01	Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKM/SPM secara Berkala

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi tembakau olahan
 Jabatan : Manajer
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (6)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.035.01	Mengelola Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok
2	C.120000.036.01	Mengelola Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan

Kategori : Industri Pengolahan
 Golongan : Industri Pengolahan Tembakau
 Nama Pekerjaan/Profesi : Memproduksi rokok (SKT, SKM, SPM)
 Jabatan : Manajer
 Jenjang KKNI : Sertifikat Kompetensi (6)

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1	C.120000.037.01	Mengelola Proses Produksi Primer
2	C.120000.038.01	Mengelola Proses Produksi Sekunder SKT
3	C.120000.039.01	Mengelola Proses Produksi Sekunder SKM/SPM

B. Daftar Unit Kompetensi

DAFTAR UNIT KOMPETENSI

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.120000.001.01	Memproses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok
2.	C.120000.002.01	Memproses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan
3.	C.120000.003.01	Memproses <i>Pre Blending</i>
4.	C.120000.004.01	Memproses <i>Blending</i>
5.	C.120000.005.01	Memproses Produksi Sekunder SKT
6.	C.120000.006.01	Mengemas Produk SKT

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
7.	C.120000.007.01	Memproses Produksi Sekunder SKM/SPM
8.	C.120000.008.01	Mengemas Produk SKM/SPM
9.	C.120000.009.01	Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Redrying</i> Tembakau Krosok
10.	C.120000.010.01	Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan
11.	C.120000.011.01	Mendokumentasikan Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok Harian
12.	C.120000.012.01	Mendokumentasikan Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan Harian
13.	C.120000.013.01	Mendokumentasikan Proses <i>Pre Blending</i> Harian
14.	C.120000.014.01	Mendokumentasikan Proses <i>Blending</i> Harian
15.	C.120000.015.01	Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKT Harian
16.	C.120000.016.01	Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKM/SPM Harian
17.	C.120000.017.01	Merawat Peralatan, Mesin, dan Utilitas <i>Redrying</i> Tembakau Krosok
18.	C.120000.018.01	Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan
19.	C.120000.019.01	Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Primer
20.	C.120000.020.01	Mengendalikan Mutu Hasil <i>Pre Blending</i>
21.	C.120000.021.01	Mengendalikan Mutu Hasil <i>Blending</i>
22.	C.120000.022.01	Mengendalikan Mutu Produk SKT
23.	C.120000.023.01	Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Sekunder SKT
24.	C.120000.024.01	Mengendalikan Mutu Produk SKM/SPM
25.	C.120000.025.01	Merawat Peralatan, Mesin dan

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
		Utilitas Produksi Sekunder SKM/SPM
26.	C.120000.026.01	Melaporkan Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok secara Berkala
27.	C.120000.027.01	Melaporkan Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan secara Berkala
28.	C.120000.028.01	Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Primer
29.	C.120000.029.01	Melaporkan Proses <i>Pre Blending</i> secara Berkala
30.	C.120000.030.01	Melaporkan Proses <i>Blending</i> secara Berkala
31.	C.120000.031.01	Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder SKT
32.	C.120000.032.01	Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKT secara Berkala
33.	C.120000.033.01	Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder SKM/SPM
34.	C.120000.034.01	Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKM/SPM secara Berkala
35.	C.120000.035.01	Mengelola Proses <i>Redrying</i> Tembakau Krosok
36.	C.120000.036.01	Mengelola Proses <i>Thresing</i> Tembakau Rajangan
37.	C.120000.037.01	Mengelola Proses Produksi Primer
38.	C.120000.038.01	Mengelola Proses Produksi Sekunder SKT
39.	C.120000.039.01	Mengelola Proses Produksi Sekunder SKM/SPM

C. Unit-unit Kompetensi

KODE UNIT : C.120000.001.01

JUDUL UNIT : **Memproses *Redrying* Tembakau Krosok**

DESKRIPSI UNIT: Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu memproses *redrying* tembakau krosok.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan tembakau yang akan dilakukan <i>redrying</i> .	1.1. Tembakau krosok dimasukkan ke dalam meja <i>grade</i> 1.2. Tembakau krosok dicampur di meja <i>grade</i> 1.3. Tulang daun tembakau krosok dipotong
2. Melakukan proses penguapan tembakau krosok.	2.1. Tembakau krosok dimasukkan ke dalam mesin <i>conditioning</i> 2.2. Tembakau krosok dipisahkan berdasarkan ukuran
3. Membersihkan tembakau krosok.	3.1. Tembakau krosok dibersihkan dari limbah <i>Non Tobacco Related Material /NTRM</i> (debu,krikil, dan plastik) 3.2. Tembakau krosok diayak
4. Melakukan pengeringan (<i>redrying</i>) tembakau krosok.	4.1. Alat pengukur kadar air yang sudah dikalibrasi disiapkan 4.2. Suhu tembakau krosok diukur 4.3. Kadar air tembakau krosok diukur 4.4. Tembakau krosok dikeringkan
5. Melakukan pengukuran kadar air tembakau krosok hasil <i>redrying</i> .	5.1. Alat pengukur kadar air yang sudah dikalibrasi disiapkan 5.2. Kadar air tembakau krosok hasil <i>redrying</i> diukur 5.3. Kadar air tembakau rajangan yang tidak sesuai standar direkondisi
6. Melakukan pengemasan hasil <i>redrying</i> tembakau krosok.	6.1. Tembakau krosok dipak menjadi <i>bale</i> 6.2. Tembakau krosok ditimbang per <i>bale</i> 6.3. Label diberikan pada setiap <i>bale</i> tembakau krosok yang disesuaikan dengan nama pemesan, daerah pemesan, dan nomor produksi

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat memproses *redrying* tembakau krosok secara efisien dan efektif;
- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan tembakau krosok kering sesuai standar mutu;
- 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - 1.3.1 Pekerja sebagai pemroses *redrying* tembakau krosok;
 - 1.3.2 Pekerja sebagai penyiap tembakau yang akan dilakukan *redrying*;
 - 1.3.3 Pengukur kadar air tembakau krosok hasil *redrying*.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat untuk persiapan tembakau yang akan di *redrying*;
- 2.1.2 Alat dan mesin penguapan dan pembersihan tembakau krosok;
- 2.1.3 Alat dan mesin pengeringan dan pendinginan tembakau krosok;
- 2.1.4 Alat pengukur kadar air tembakau krosok hasil *redrying*;
- 2.1.5 Alat untuk mengepak, menimbang, dan melabel bal hasil *redrying* tembakau krosok;

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Prosedur Operasional Standar memproses *redrying* tembakau krosok;
- 2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam memproses *redrying* tembakau krosok.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

- 3.1 Undang Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja
- 3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk memproses *redrying* tembakau krosok

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memproses *redrying* tembakau krosok

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat ketrampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja

2. Persyaratan Kompetensi: Tidak ada

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

1.2.1 Proses *redrying* tembakau krosok;

1.2.2 Spesifikasi tentang sistem dan output yang diharapkan (lebar, ketebalan, panjang dan MC).

3.2 Keterampilan

3.1.1 Memasukkan tembakau krosok ke dalam meja *grade*;

3.1.2 Mencampur tembakau krosok di meja *grade*;

3.1.3 Memotong tulang daun tembakau krosok;

3.1.4 Memasukkan tembakau krosok ke dalam mesin *conditioning*;

3.1.5 Memisahkan tembakau krosok berdasarkan ukuran;

3.1.6 Membersihkan tembakau krosok dari limbah *Non Tobacco Related Material* /NTRM (debu, krikil, dan plastik);

- 3.1.7 Mengayak tembakau krosok;
- 3.1.8 Menyiapkan alat pengukur kadar air yang sudah dikalibrasi;
- 3.1.9 Mengepak tembakau krosok menjadi *bale*;
- 3.1.10 Menimbang tembakau krosok per *bale*;
- 3.1.11 Memberikan label pada setiap *bale* tembakau krosok yang disesuaikan dengan nama pemesan, daerah pemesan, dan nomor produksi.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Teliti dalam mengukur suhu tembakau krosok;
- 4.2 Teliti dalam mengukur kadar air tembakau krosok;
- 4.3 Teliti dalam mengukur kadar air tembakau krosok hasil *redrying*.

5. Aspek kritis:

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam merekondisi kadar air tembakau rajangan yang tidak sesuai standar;
- 5.2 Ketepatan dalam mengukur kadar air tembakau krosok hasil *redrying*.

KODE UNIT : C.120000.002.01

JUDUL UNIT : Memproses *Thresing* Tembakau Rajangan

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu memproses *thresing* tembakau rajangan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan tembakau rajangan yang akan dilakukan <i>thresing</i> .	1.1 Tembakau rajangan dimasukkan ke dalam meja <i>grade</i> 1.2 Tembakau rajangan dicampur di meja <i>grade</i>
2. Melakukan proses penguapan tembakau rajangan.	2.1 Tembakau rajangan dimasukkan ke dalam mesin <i>conditioning</i> 2.2 Tembakau rajangan yang menggumpal dipisahkan 2.3 Tembakau rajangan dipisah dari tulangnya
3. Membersihkan tembakau rajangan.	3.1 Tembakau rajangan dibersihkan dari limbah <i>Non Tobacco Related Material /NTRM</i> (debu, krikil, dan plastik) 3.2 Tembakau rajangan diayak berdasarkan diameternya
4. Melakukan pengeringan (<i>drying</i>) tembakau rajangan.	4.1 Tembakau dimasukkan ke dalam mesin <i>drying</i> 4.2 Tulang tembakau rajangan dikeringkan 4.3 Daun tembakau rajangan dikeringkan 4.4 Suhu daun tembakau rajangan diukur 4.5 Daun tembakau rajangan didinginkan
5. Melakukan pengukuran kadar air tembakau rajangan hasil <i>thresing</i> .	5.1 Alat pengukur kadar air yang sudah dikalibrasi disiapkan 5.2 Kadar air tembakau rajangan hasil <i>threshing</i> diukur 5.3 Kadar kotoran pada tembakau rajangan hasil <i>threshing</i> diukur 5.4 Kadar air tembakau rajangan yang tidak sesuai standar direkondisi
6. Mengukur kadar kotoran tembakau rajangan hasil <i>thresing</i> .	6.1 Alat penimbang yang sudah dikalibrasi disiapkan 6.2 Pemilahan tembakau rajangan dengan kotoran dilakukan 6.3 Jumlah kotoran ditimbang/diukur; 6.4 Proporsi kotoran terhadap tembakau rajangan diukur
7. Melakukan pengemasan hasil	7.1 Tembakau rajangan dipak menjadi <i>bale</i> 7.2 Tembakau rajangan ditimbang per <i>bale</i>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
<i>thresing</i> tembakau rajangan.	7.3 Label diberikan pada setiap bale tembakau rajangan yang disesuaikan dengan nama pemesan, daerah pemesan, dan nomor produksi

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat memproses *thresing* tembakau rajangan secara efisien dan efektif;
 - 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan tembakau rajangan kering sesuai standar mutu;
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - 1.3.1. Pekerja sebagai pemroses *thresing* tembakau rajangan;
 - 1.3.2. Pengukur kadar air dan kotoran tembakau rajangan hasil *thresing*.
2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

 - 2.1 Peralatan:
 - 2.1.1 Alat untuk persiapan tembakau yang akan di *thresing*;
 - 2.1.2 Alat dan mesin pengupaan dan pembersihan tembakau rajangan;
 - 2.1.3 Alat dan mesin pengeringan dan pendinginan tembakau rajangan;
 - 2.1.4 Alat pengukur kadar air dan kebersihan tembakau rajangan hasil *thresing*;
 - 2.1.5 Alat untuk mengepak, menimbang, dan melabel bal hasil *thresing* tembakau rajangan;
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Sarana pendukung kerja.

2.2.2 Prosedur Operasional Standar memproses *thresing* tembakau rajangan;

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam memproses *thresing* tembakau rajangan.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk memproses *thresing* tembakau rajangan

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait memproses *thresing* tembakau rajangan;

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat ketrampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi: Tidak ada

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

Proses *thresing* tembakau rajangan;

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memasukkan tembakau rajangan ke dalam meja *grade*;

3.2.2 Mencampur tembakau rajangan di meja *grade*;

3.2.3 Memasukkan tembakau rajangan ke dalam mesin *conditioning*;

3.2.4 Memisahkan tembakau rajangan yang menggumpal;

3.2.5 Memisahkan tembakau rajangan dari tulangnya;

3.2.6 Membersihkan tembakau rajangan dari limbah NTRM (debu, krikil, dan plastik);

3.2.7 Mengayak tembakau rajangan berdasarkan diameter;

3.2.8 Mengeringkan tulang tembakau rajangan;

3.2.9 Mengeringkan daun tembakau rajangan;

3.2.10 Menyiapkan alat pengukur kadar air yang sudah dikalibrasi;

3.2.11 Menyiapkan alat penimbang yang sudah dikalibrasi;

3.2.12 Mengepak tembakau rajangan menjadi *bale*;

3.2.13 Menimbang tembakau rajangan per *bale*.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Cermat dalam memasukkan tembakau ke dalam mesin drying;

4.2 Cermat dalam melakukan pemilahan tembakau rajangan dengan kotoran;

4.3 Teliti dalam memberikan label pada setiap bale tembakau rajangan yang disesuaikan dengan nama pemesan, daerah pemesan, dan nomor produksi.

5. Aspek kritis:

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, adalah:

5.1 Ketepatan dalam mengukur suhu daun tembakau rajangan;

5.2 Ketepatan dalam mendinginkan daun tembakau rajangan;

5.3 Ketepatan dalam merkontrollasi kadar air tembakau rajangan yang tidak sesuai standar.

- 5.4 Ketepatan dalam mengukur kadar air tembakau rajangan hasil *threshing*;
- 5.5 Ketepatan dalam mengukur kadar kotoran pada tembakau rajangan hasil *threshing*.

KODE UNIT : C.120000.003.01

JUDUL UNIT : Memproses *Pre Blending*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu memproses *pre blending* .

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan masing-masing bahan baku: tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk.	1.1. Bahan baku tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk ditimbang 1.2. Bahan baku tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk diberi label 1.3. Bahan baku tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk disiapkan;
2. Mengirim bahan baku: tembakau, cengkeh , saos dan bahan lainnya hasil <i>preblending</i> ke bagian <i>blending</i> .	1.1 Bahan baku tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk ditempatkan pada alat untuk dikirim ke bagian <i>blending</i> 1.2 Bahan baku tembakau, cengkeh, saos dan bahan lainnya hasil <i>pre blending</i> dikirim ke bagian <i>blending</i>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:
- Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:
- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat memproses *pre blending* secara efisien dan efektif;
 - 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan tembakau hasil *pre blending* sesuai standar mutu;
 - 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - 1.3.1 Pekerja sebagai pemroses *pre blending* ;
 - 1.3.2 Pengirim bahan baku tembakau, cengkeh, saos dan bahan lainnya hasil *pre blending* ke bagian *blending* .

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat untuk menimbang bahan baku: tembakau, cengkeh, saos dan bahan lainnya hasil *pre blending* ke bagian *blending* ;

2.1.2 Alat untuk mengirim bahan baku: tembakau, cengkeh, saos dan bahan lainnya hasil *preblending* ke bagian *blending* ;

2.2 Perlengkapan.

2.2.1 Prosedur Operasional Standar memproses *pre blending* ;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam memproses *blending* .

3. Peraturan/kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk memproses *pre blending*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memproses *pre blending*

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
- 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat ketrampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi: Tidak ada

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

Proses *pre blending* ;

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menimbang bahan baku tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk;

3.2.2 Menyiapkan bahan baku tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk;

3.2.3 Menempatkan bahan baku: tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk pada alat untuk dikirim ke bagian *blending* ;

3.2.4 Mengirimkan bahan baku: tembakau, cengkeh, saos dan bahan lainnya hasil *pre blending* ke bagian *blending* .

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Teliti dalam memberi label bahan baku tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk;

4.2 Cermat dalam memproses *pre blending* dan mengirimkan hasil *pre blending* ke bagian *blending* sesuai jadual yang telah ditentukan;

4.3 Disiplin dalam menjalankan ketentuan untuk memproses *pre blending* sesuai kode etik perusahaan.

5. Aspek kritis:

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, adalah:

5.1 Ketepatan dalam menyiapkan bahan baku: tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk;

5.2 Ketepatan dalam mengirim bahan baku: tembakau, cengkeh, saos dan bahan lainnya hasil *pre blending* ke bagian *blending* .

KODE UNIT : C.120000.004.01

JUDUL UNIT : Memproses *Blending*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu memproses *blending* .

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. <i>Blending</i> keseluruhan bahan baku: tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk.	1.1 Alat <i>blending</i> disiapkan 1.2 <i>Blending</i> keseluruhan bahan baku: tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk, dilakukan menggunakan alat yang tersedia
2. Mengemas tembakau hasil <i>blending</i>	2.1 Hasil <i>blending</i> dikemas 2.2 Hasil <i>blending</i> dilabel

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat memproses *blending* secara efisien dan efektif;
- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan tembakau hasil *blending* sesuai standar mutu;
- 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - 1.3.1 Pekerja sebagai pemroses *blending*;
 - 1.3.2 Pencampur keseluruhan bahan baku: tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat untuk menimbang masing-masing bahan baku;
 - 2.1.2 Alat untuk menimbang keseluruhan bahan baku
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Prosedur Operasional Standar memroses *blending* ;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam memproses *blending* .

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk memproses *blending*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memproses *blending* .

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat ketrampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi: Tidak ada

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses *blending* ;

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyiapkan alat *blending* ;

3.2.2 Melakukan *blending* keseluruhan bahan baku: tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk, menggunakan alat yang tersedia;

3.2.3 Mengemas hasil *blending* ;

3.2.4 Melabel hasil *blending* .

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Disiplin dalam melakukan *blending* keseluruhan bahan baku: tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk, menggunakan alat yang tersedia;

4.2 Cermat dalam melabel hasil *blending* .

5. Aspek kritis

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, adalah:

Ketepatan dalam melakukan *blending* keseluruhan bahan baku: tembakau, cengkeh (SKT/SKM), saos dan bahan lainnya sesuai jenis produk, menggunakan alat yang tersedia.

KODE UNIT : C.120000.005.01

JUDUL UNIT : Memproses Produksi Sekunder (Sigaret Kretek Tangan) SKT

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu memproses produksi sekunder Sigaret Kretek Tangan (SKT).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menggiling SKT.	1.1 Bahan-bahan untuk penggilingan disiapkan 1.2 Peralatan untuk menggiling disiapkan 1.3 Proses penggilingan bahan hasil <i>blending</i> dilakukan dengan manual tangan
1. Menggunting SKT.	2.1 Peralatan untuk menggunting disiapkan 2.2 Pengguntingan kedua ujung hasil penggilingan dilakukan 2.3 Hasil pengguntingan secara berkala disetor ke proses berikutnya

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat memproses produksi sekunder SKT secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produk sekunder SKT sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - Pekerja sebagai pemroses produksi sekunder SKT;
 - Penggunting SKT.
- Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

 - Peralatan
 - 2.1.1. Alat untuk menggiling SKT ;
 - 2.1.2. Alat untuk menggunting SKT;

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Prosedur Operasional Standar memproses produksi sekunder SKT;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam memproses produksi sekunder SKT.

2. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

3. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk memproses produksi sekunder SKT

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memproses Produksi Sekunder SKT;

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.1.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.1.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.1.3 Tes praktek untuk melihat tingkat ketrampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi: Tidak ada
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:
 - 3.1 Pengetahuan
Proses produksi sekunder SKT;
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyiapkan bahan-bahan untuk penggilingan;
 - 3.2.2 Menyiapkan peralatan untuk menggiling;
 - 3.2.3 Menyiapkan peralatan untuk menggunting;
 - 3.2.4 Melakukan pengguntingan kedua ujung hasil penggilingan.
4. Sikap kerja yang diperlukan:
 - 4.1 Teliti dalam melakukan proses penggilingan bahan hasil *blending* , dengan manual tangan;
 - 4.2 Disiplin dalam menyeter hasil pengguntingan secara berkala ke proses berikutnya.
5. Aspek kritis:

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, adalah:

 - 5.1 Ketepatan dalam melakukan proses penggilingan bahan hasil *blending* , dengan manual tangan;
 - 5.2 Ketepatan dalam melakukan pengguntingan kedua ujung hasil penggilingan.

KODE UNIT : C.120000.006.01

JUDUL UNIT : Mengemas Produk SKT

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengemas produk SKT.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mengemas produk SKT per pak	1.1 Bahan-bahan pengemas disiapkan 1.2 Alat-alat pengemas disiapkan 1.3 Jumlah SKT yang akan dikemas per pak dihitung 1.4 Plastik pembungkus dengan slop OPP (Oriented Polypropilene)/ Aluminium foil dipasang; 1.5 Pita cukai pada bungkus SKT dipasang
2. Mengemas produk SKT per slop.	2.1 Bahan-bahan pengemas disiapkan 2.2 Alat-alat pengemas disiapkan 2.3 Jumlah pak SKT yang akan di slop dihitung; 2.4 Plastik pembungkus dengan slop OPP (Oriented Polypropilene) dipasang
3. Mengemas SKT per bale.	4.1 Jumlah slop SKT yang akan di bale dihitung 4.2 Bale SKT dikemas dengan kertas kraft

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengemas produk SKT secara efisien dan efektif;
- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan kemasan produk SKT sesuai standar mutu;
- 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - 1.3.1 Pekerja sebagai pengemas produk SKT.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat dan bahan untuk mengemas SKT rokok per bungkus;

2.1.2 Alat dan bahan untuk mengemas SKT per pak;

2.1.3 Alat dan bahan untuk mengemas SKT per slop;

2.1.4 Alat dan bahan untuk mengemas SKT per *bale*;

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Prosedur Operasional Standar mengemas produk SKT;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengemas produk SKT.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

3.4 Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan (BPOM) No. HK 00.05.55.6497 tentang Bahan Pembungkus Pangan

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengemas produk SKT

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengemas produk SKT.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

- 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
- 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
- 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi: Tidak ada

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses mengemas produk SKT.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyiapkan Bahan-bahan pengemas;

3.2.2 Menyiapkan alat-alat pengemas;

3.2.3 Menyiapkan bahan-bahan pengemas;

3.2.4 Menyiapkan alat-alat pengemas;

3.2.5 Mengemas *bale* SKT dengan kertas *kraft*.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Teliti dalam menghitung jumlah SKT yang akan dikemas per pak;

4.2 Teliti dalam menghitung jumlah pak SKT yang akan di slop;

4.3 Teliti dalam menghitung jumlah slop SKT yang akan di bale.

5. Aspek kritis:

Aspek kritis yang perlu diperhatikan dalam kompetensi ini, adalah:

5.1 Ketepatan dalam memasang plastik pembungkus dengan slop OPP (*Oriented Polypropylene*)/ Aluminium foil;

5.2 Ketepatan dalam memasang pita cukai pada bungkus SKT;

5.3 Ketepatan dalam mengemas *bale* SKT dengan kertas *kraft*.

KODE UNIT : C.120000.007.01

JUDUL UNIT : Memproses Produksi Sekunder SKM/SPM

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu memproses produksi sekunder SKM/SPM.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan filter .	1.1 Filter disiapkan sesuai dengan jenis produk SKM/SPM 1.2 Mutu filter dicek
2. Memproses SKM/SPM dengan <i>Sigaret Making Machine</i> .	2.1 Bahan-bahan penolong disiapkan 2.2 Alat-alat disiapkan 2.3 <i>Sigaret Making Machine</i> disiapkan 2.4 <i>Sigaret Making Machine</i> dioperasikan
3. Mengukur hasil proses <i>Sigaret Making Machine</i>	3.1 Pengendalian mutu SKM/SPM dilakukan 3.2 <i>Sigaret Making Machine</i> diperiksa keandalannya.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

- Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:
- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat memproses produksi sekunder SKM/SPM secara efisien dan efektif;
 - 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produk SKM / SPM sesuai standar mutu;
 - 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - 1.3.1 Operator sebagai pemroses produksi sekunder SKM/SPM;
 - 1.3.2 Penyiap filter.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

- Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:
- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat dan bahan untuk penyiap filter;

2.1.2 Alat, mesin dan bahan untuk memproses produksi SKM / SPM dengan *sigaret making machine*;

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Prosedur Operasional Standar memproses produksi sekunder SKM / SPM;

2.2.2 Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam memproses produksi sekunder SKM/SPM.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk memproses produksi sekunder SKM / SPM

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan memproses produksi sekunder SKM/SPM;

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi: Tidak ada

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1. Pengetahuan

3.1.1 Proses produksi sekunder SKM/SPM;

3.2. Keterampilan

3.2.1 Menyiapkan filter sesuai dengan jenis produk SKM/SPM;

3.2.2 Menyiapkan bahan-bahan penolong;

3.2.3 Menyiapkan alat-alat;

3.2.4 Menyiapkan sigaret making machine;

3.2.5 Mengoperasikan sigaret making machine.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Disiplin mengecek mutu filter;

4.2 Disiplin dalam memeriksa keandalan Sigaret Making Machine.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukannya sikap kerja terkait memproses produksi sekunder SKM/SPM adalah Ketepatan dalam pengendalian mutu SKM/SPM.

KODE UNIT : C.120000.008.01

JUDUL UNIT : Mengemas produk SKM/SPM

DESKRIPSI UNIT: Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengemas produk SKM/SPM.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mengemas dengan <i>sigaret packing machine</i> .	1.1 Bahan penolong pengemasan disiapkan 1.2 <i>Sigaret packing machine</i> disiapkan 1.3 <i>Sigaret packing machine</i> dioperasikan
2. Mengukur hasil kemasan SKM / SPM	2.1 <i>Sigaret packing machine</i> diperiksa keandalannya 2.2 Mutu hasil <i>sigaret packing machine</i> dicek selama proses 2.3 Kemasan yang cacat/reject dilakukan pengerjaan ulang (<i>rework</i>)

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengemas produk SKM / SPM secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan kemasan produk SKM / SPM sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - Pekerja sebagai pengemas produk SKM/SPM;
 - Pengukur hasil kemasan SKM / SPM.
- Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

 - Peralatan

Alat dan bahan untuk mengemas SKM / SPM;
 - Perlengkapan
 - Prosedur Operasional Standar mengemas SKM/SPM;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengemas produk SKM / SPM.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

- 3.1 Undang Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja
- 3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri
- 3.4 Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan (BPOM) No. HK 00.05.55.6497 tentang Bahan Pembungkus Pangan

4. Norma dan Standar:

- 4.1 Kode Etik Perusahaan
- 4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengemas produk SKM / SPM

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengemas produk SKM / SPM.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi: Tidak ada
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:
 - 3.1 Pengetahuan

Proses mengemas produk SKM / SPM
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyiapkan bahan penolong pengemasan;
 - 3.2.2 Menyiapkan Sigaret packingmachine;
 - 3.2.3 Mengoperasikan sigaret packingmachine;
 - 3.2.4 Melakukan pengerjaan ulang (rework) terhadap kemasan yang cacat/reject
4. Sikap kerja yang diperlukan:
 - 4.1 Disiplin dalam memeriksa keandalan Sigaret packingmachine;
 - 4.2 Disiplin dalam mengecek mutu hasil *sigaret packingmachine*;
5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukani sikap kerja terkait mengemas produk SKM/SPM adalah:
Ketepatan dalam mengoperasikan *sigaret packing machine* .

KODE UNIT : C.120000.009.01

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas Redrying Tembakau Krosok

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan peralatan, mesin dan utilitas yang dibutuhkan pada <i>redrying</i> tembakau krosok.	1.1 Peralatan, mesin, dan utilitas untuk <i>redrying</i> diidentifikasi; 1.2 Meja <i>grade</i> untuk <i>redrying</i> tembakau krosok disiapkan; 1.3 Peralatan untuk memotong tulang daun tembakau krosok disiapkan; 1.4 Mesin-mesin untuk <i>redrying</i> tembakau krosok disiapkan; 1.5 Utilitas untuk <i>redrying</i> tembakau krosok disiapkan.
2. Mengoperasikan peralatan dan mesin untuk <i>redrying</i> tembakau krosok.	2.1 Meja <i>grade</i> digunakan sebagai tempat mencampur daun tembakau krosok; 2.2 Utilitas dioperasikan untuk memproses <i>redrying</i> tembakau krosok; 2.3 Mesin <i>conditioning</i> dan <i>shaker screen</i> dihidupkan; 2.4 Suhu mesin <i>conditioning</i> diatur; 2.5 Mesin <i>conditioning</i> dioperasikan untuk proses penguapan tembakau krosok; 2.6 Mesin <i>shaker screen</i> diatur/di- <i>setting</i> ; 2.7 Mesin <i>shaker screen</i> dioperasikan untuk proses pengayakan tembakau krosok; 2.8 Alat potong dioperasikan untuk memotong tulang daun tembakau krosok.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok secara efisien dan efektif;

- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produk hasil *redrying* sesuai standar mutu;
- 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
Operator sebagai pengoperasi peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok;

2. Peralatan dan Perlengkapan.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan:

- 2.1.1 Meja *grade*
- 2.1.2 Mesin *Conditioning*
- 2.1.3 Mesin *Shaker Screen*
- 2.1.4 Utilitas

2.2 Perlengkapan:

- 2.2.1 Prosedur Operasional Standar mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok
- 2.2.2 Sarana pendukung kerja

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

- 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 3.2 Undang-Undang Nomor 5 tahun 1984 tentang Perindustrian yang mengatur keamanan dan keselamatan alat, proses serta produksi industri termasuk pengangkutan (Pasal 15 Ayat 1 dan 3)
- 3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja
- 3.4 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

- 4.1 Kode Etik Perusahaan

- 4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas proses *redrying* tembakau krosok.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
- 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.001.01: Memproses *Redrying* Tembakau Krosok.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Proses yang ada dalam *redrying*;
- 3.1.2 Cara kerja dan kegunaan tiap peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok;
- 3.1.3 Sub assembly dari setiap mesin;

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyiapkan meja *grade* untuk *redrying* tembakau krosok;
- 3.2.2 Menyiapkan peralatan untuk memotong tulang daun tembakau krosok;
- 3.2.3 Menyiapkan Mesin-mesin untuk *redrying* tembakau krosok
- 3.2.4 Menyiapkan utilitas untuk *redrying* tembakau krosok;

- 3.2.5 Menggunakan meja *grade* sebagai tempat mencampur daun tembakau krosok;
- 3.2.6 Mengoperasikan utilitas untuk memproses *redrying* tembakau krosok;
- 3.2.7 Menghidupkan mesin *conditioning* dan *shaker screen*;
- 3.2.8 Mengatur suhu mesin *conditioning*;
- 3.2.9 Mengoperasikan mesin *conditioning* untuk proses penguapan tembakau krosok;
- 3.2.10 Pengoperasian mesin *shaker screen* untuk proses pengayakan tembakau krosok;
- 3.2.11 Pengoperasian alat potong untuk memotong tulang daun tembakau krosok.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Cermat dalam mengatur/ *setting* mesin *shaker screen*;
- 4.2 Disiplin dalam mengoperasikan peralatan, mesin, dan utilitas untuk *redrying* tembakau krosok.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukannya sikap kerja terkait mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam mengidentifikasi peralatan, mesin, dan utilitas untuk *redrying*;
- 5.2 Ketepatan mengatur/ *setting* mesin *shaker screen*.

KODE UNIT : C.120000.010.01

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas Thresing Tembakau Rajangan

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *thresing* tembakau rajangan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan utilitas, peralatan dan mesin yang dibutuhkan pada <i>thresing</i> tembakau rajangan	1.1 Peralatan, mesin dan utilitas untuk <i>thresing</i> diidentifikasi 1.2 Utilitas untuk <i>thresing</i> tembakau rajangan disiapkan 1.3 Meja <i>grade</i> untuk <i>thresing</i> tembakau rajangan disiapkan 1.4 Peralatan untuk <i>thresing</i> tembakau rajangan disiapkan 1.5 Mesin untuk proses <i>thresing</i> tembakau rajangan disiapkan
2. Mengoperasikan alat dan mesin untuk <i>thresing</i> tembakau rajangan	2.1 Meja <i>grade</i> digunakan sebagai tempat mencampur tembakau rajangan 2.2 Utilitas digunakan untuk memproses <i>thresing</i> tembakau rajangan 2.3 Mesin <i>conditioning</i> dihidupkan 2.4 Suhu mesin <i>conditioning</i> diatur 2.5 Mesin <i>conditioning</i> dioperasikan untuk proses penguapan tembakau rajangan 2.6 Alat pemisah diatur/di- <i>setting</i> 2.7 Alat pemisah dioperasikan untuk memisahkan tembakau dari tulang dan helai daunnya

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *thresing* tembakau rajangan secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produk hasil *threshing* sesuai standar mutu;

1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

1.3.1 Operator sebagai pengoperasi peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan;

1.3.2 Penyiap peralatan, mesin dan utilitas yang dibutuhkan pada *threshing* tembakau rajangan;

2. Peralatan dan Perlengkapan.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan:

2.1.1 Meja *grade*;

2.1.2 Mesin *Conditioning*;

2.1.3 Mesin pemisah;

2.1.4 Utilitas.

2.2 Perlengkapan:

2.2.1 Prosedur Operasional Standar mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas proses *threshing* tembakau rajangan;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Undang-Undang Nomor 5 tahun 1984 tentang Perindustrian yang mengatur keamanan dan keselamatan alat, proses serta produksi industri termasuk pengangkutan (Pasal 15 Ayat 1 dan 3)

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.4 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *thresing* tembakau rajangan

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *thresing* tembakau rajangan;

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.002.01: Memproses *Thresing* Tembakau Rajangan.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses yang ada dalam *thresing*;

3.1.2 Cara kerja dan kegunaan tiap peralatan, mesin dan utilitas proses *thresing* tembakau rajangan;

3.1.3 Sub assembly dari setiap mesin.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyiapkan utilitas untuk *thresing* tembakau rajangan;

3.2.2 Menyiapkan meja *grade* untuk *thresing* tembakau rajangan;

3.2.3 Menyiapkan peralatan untuk *threshing* tembakau rajangan;

- 3.2.4 Menyiapkan mesin-mesin untuk *threshing* tembakau rajangan;
- 3.2.5 Menggunakan meja *grade* sebagai tempat mencampur tembakau rajangan;
- 3.2.6 Menggunakan utilitas untuk memproses *threshing* tembakau rajangan;
- 3.2.7 Menghidupkan mesin *conditioning*
- 3.2.8 Mengoperasikan *conditioning* digunakan untuk proses penguapan tembakau rajangan;
- 3.2.9 Mengoperasikan alat pemisah untuk memisahkan tembakau dari tulang dan helai daunnya;

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Cermat dalam mengidentifikasi peralatan, mesin dan utilitas untuk *threshing*;
- 4.2 Cermat dalam mengatur suhu mesin;
- 4.3 Cermat dalam mengatur mengatur / *setting* alat pemisah.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mengoperasikan peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam mengidentifikasi peralatan, mesin dan utilitas untuk *threshing*;
- 5.2 Ketepatan mengatur suhu mesin *conditioning*;
- 5.3 Ketepatan mengatur / *setting* alat pemisah.

KODE UNIT : C.120000.011.01

JUDUL UNIT : Mendokumentasikan Proses *Redrying* Tembakau Krosok Harian.

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mendokumentasikan proses *redrying* tembakau krosok harian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mencatat proses <i>redrying</i> tembakau krosok harian.	1.1 Form pencatatan proses <i>redrying</i> disiapkan; 1.2 Peralatan dan perlengkapan pencatatan proses <i>redrying</i> disiapkan; 1.3 Form pencatatan proses <i>redrying</i> tembakau krosok harian diisi.
2. Melaporkan proses <i>redrying</i> tembakau krosok harian.	2.1 Form laporan proses <i>redrying</i> disiapkan; 2.2 Form laporan proses <i>redrying</i> diisi; 2.3 Masalah pada proses <i>redrying</i> tembakau krosok harian dilaporkan. 2.4 Laporan proses <i>redrying</i> diserahkan kepada atasan.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mendokumentasikan proses *redrying* tembakau krosok harian secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan dokumen sesuai proses *redrying* tembakau krosok harian sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - Mandor sebagai pendokumentasi proses *redrying* tembakau krosok harian;
 - Pelapor proses *redrying* tembakau krosok harian.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan:

2.1.1 ATK;

2.1.2 Form pencatatan.

2.1.3 Form pelaporan.

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Prosedur Operasional Standar mendokumentasikan proses *redrying* tembakau krosok harian;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mendokumentasikan proses *redrying* tembakau krosok harian.

2. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasioanl Standar untuk mendokumentasikan proses *redrying* tembakau krosok harian

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mendokumentasikan proses *redrying* tembakau krosok harian;

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
- 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.001.01: Memproses *Redrying* Tembakau Krosok

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Proses *redrying* tembakau krosok;
- 3.1.2 Prinsip-prinsip mengenai mendokumentasikan proses *redrying* tembakau krosok harian;

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyiapkan form pencatatan proses *redrying*;
- 3.2.2 Menyiapkan peralatan dan perlengkapan pencatatan proses *redrying*;
- 3.2.3 Mengisi form pencatatan proses *redrying* tembakau krosok harian;
- 3.2.4 Menyiapkan form laporan proses *redrying*;
- 3.2.5 Mengisi form laporan proses *redrying*;
- 3.2.6 Melaporkan masalah pada proses *redrying* tembakau krosok harian;
- 3.2.7 Menyerahkan laporan proses *redrying* kepada atasan.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Teliti dalam mengisi form pencatatan proses *redrying* tembakau krosok harian;
- 4.2 Teliti dalam mengisi form laporan proses *redrying*.

5. Aspek kritis

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait mendokumentasikan proses *redrying* tembakau krosok harian adalah: Ketepatan dalam melaporkan masalah pada proses *redrying* tembakau krosok harian.

KODE UNIT : C.120000.012.01

JUDUL UNIT : Mendokumentasikan Proses Thresing Tembakau Rajangan Harian.

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mendokumentasikan proses *thresing* tembakau rajangan harian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mencatat proses <i>thresing</i> tembakau rajangan harian.	1.1 Form pencatatan proses <i>thresing</i> disiapkan 1.2 Peralatan dan perlengkapan pencatatan proses <i>thresing</i> disiapkan 1.3 Form pencatatan proses <i>thresing</i> tembakau krosok harian diisi
2. Melaporkan proses <i>thresing</i> tembakau rajangan harian.	2.1 Form laporan proses <i>thresing</i> disiapkan 2.2 Form laporan proses <i>thresing</i> diisi 2.3 Masalah pada proses <i>thresing</i> tembakau krosok harian dilaporkan 2.4 Laporan proses <i>thresing</i> diserahkan kepada atasan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mendokumentasikan proses *thresing* tembakau rajangan harian secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan dokumensesuai proses *thresing* tembakau rajangan harian sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - Mandor sebagai pendokumentasi proses *thresing* tembakau rajangan harian;
 - Pelapor proses *thresing* tembakau rajangan harian.

2. Peralatan dan Perlengkapan.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan:

2.1.1 ATK;

2.1.2 Form pencatatan;

2.1.3 Form pelaporan.

2.2 Perlengkapan:

2.2.1 Prosedur Operasional Standar mendokumentasikan proses *thresing* tembakau krosok harian;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mendokumentasikan proses *thresing* tembakau rajangan harian.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mendokumentasikan proses *thresing* tembakau rajangan harian

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mendokumentasikan proses *thresing* tembakau rajangan harian.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
- 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.002.01: Memproses *Thresing* Tembakau Rajangan

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Proses *thresing* tembakau rajangan;
- 3.1.2 Prinsip-prinsip mengenai mendokumentasikan proses *thresing*tembakau rajangan harian;

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyiapkan form pencatatan proses *threshing*;
- 3.2.2 Menyiapkan peralatan dan perlengkapan pencatatan proses *threshing*;
- 3.2.3 Mengisi form pencatatan proses *threshing* tembakau rajangan harian;
- 3.2.4 Menyiapkan form laporan proses *threshing*;
- 3.2.5 Mengisi form laporan proses *threshing*;
- 3.2.6 Melaporkan masalah pada proses *threshing* tembakau rajangan harian;
- 3.2.7 Menyerahkan laporan proses *threshing* kepada atasan.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Teliti dalam mengisi form pencatatan proses *threshing* tembakau rajangan harian;
- 4.2 Teliti dalam mengisi *form* laporan proses *threshing*.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mendokumentasikan proses *thresing* tembakau rajangan harian adalah: Ketepatan dalam melaporkan masalah pada proses *threshing* tembakau rajangan harian.

KODE UNIT : C.120000.013.01

JUDUL UNIT : Mendokumentasikan Proses *Pre Blending* Harian.

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mendokumentasikan proses *pre blending* harian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mencatat proses <i>pre blending</i> harian.	1.1 Form pencatatan proses <i>pre blending</i> disiapkan 1.2 Peralatan dan perlengkapan pencatatan proses <i>pre blending</i> disiapkan 1.3 Form pencatatan proses <i>pre blending</i> tembakau krosok harian diisi
2. Melaporkan proses <i>pre blending</i> harian.	2.1 Form laporan proses <i>pre blending</i> disiapkan 2.2 Form laporan proses <i>pre blending</i> diisi 2.3 Masalah pada proses <i>pre blending</i> tembakau krosok harian dilaporkan 2.4 Laporan proses <i>pre blending</i> diserahkan kepada atasan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mendokumentasikan proses *pre blending* harian secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan dokumen sesuai proses *pre blending* harian sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - Mandor sebagai pendokumentasi proses *pre blending* harian;
 - Pelapor proses *pre blending* harian.
- Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

 - Peralatan:
 - ATK;

2.1.2 Form pencatatan;

2.1.3 Form pelaporan.

2.2 Perlengkapan:

2.2.1 Prosedur Operasional Standar mendokumentasikan proses *pre blending* tembakau krosok harian;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mendokumentasikan proses *pre blending* harian.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mendokumentasikan proses *pre blending* harian

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mendokumentasikan proses *pre blending* harian;

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat ketrampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.003.01: Memproses *Pre Blending*.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan:

3.1.1 Proses *pre blending* ;

3.1.2 Prinsip-prinsip mengenai mendokumentasikan proses *pre blending* tembakau krosok harian.

3.2 Keterampilan:

3.2.1 Menyiapkan form pencatatan proses *pre blending* ;

3.2.2 Menyiapkan peralatan dan perlengkapan pencatatan proses *pre blending* ;

3.2.3 Mengisi form pencatatan proses *pre blending* tembakau krosok harian;

3.2.4 Menyiapkan form laporan proses *pre blending* ;

3.2.5 Mengisi form laporan proses *pre blending* ;

3.2.6 Melaporkan masalah pada proses *pre blending* tembakau krosok harian;

3.2.7 Menyerahkan laporan proses *pre blending* kepada atasan.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Teliti dalam mengisi form pencatatan proses *pre blending* tembakau krosok harian;

4.2 Teliti dalam mengisi *form* laporan proses *pre blending* .

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukannya sikap kerja terkait mendokumentasikan proses *pre blending* harian adalah: Ketepatan dalam melaporkan masalah pada proses *pre blending* tembakau krosok harian.

KODE UNIT : C.120000.014.01

JUDUL UNIT : Mendokumentasikan Proses *Blending* Harian.

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mendokumentasikan proses *blending* harian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mencatat proses <i>blending</i> harian.	1.1 Form pencatatan proses <i>blending</i> disiapkan 1.2 Peralatan dan perlengkapan pencatatan proses <i>blending</i> disiapkan 1.3 Form pencatatan proses <i>blending</i> tembakau krosok harian diisi
2. Melaporkan proses <i>blending</i> harian.	2.1 Form laporan proses <i>blending</i> disiapkan 2.2 Form laporan proses <i>blending</i> diisi 2.2 Masalah pada proses <i>blending</i> tembakau krosok harian dilaporkan 2.3 Laporan proses <i>blending</i> diserahkan kepada atasan

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mendokumentasikan proses *blending* harian secara efisien dan efektif;
 - 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan dokumen sesuai proses *blending* harian sesuai standar mutu;
 - 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - 1.3.1. Mandor sebagai pendokumentasi proses *blending* harian;
 - 1.3.2. Pelapor proses *blending* harian.
2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

 - 2.1 Peralatan:
 - 2.1.1 ATK;

2.1.2 Form pencatatan;

2.1.3 Form pelaporan.

2.2 Perlengkapan:

2.2.1 Prosedur Operasional Standar mendokumentasikan proses *blending* tembakau krosok harian;

2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mendokumentasikan proses *blending* harian.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mendokumentasikan proses *blending* harian

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mendokumentasikan proses *blending* harian;

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.1.1. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.
2. Persyaratan Kompetensi:
C.120000.004.01: Memproses *Blending*.
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:
 - 3.1 Pengetahuan:
 - 3.1.1 Proses *blending* .
 - 3.1.2 Prinsip-prinsip mengenai mendokumentasikan proses *blending* tembakau rajangan harian.
 - 3.2 Keterampilan:
 - 3.2.1 Menyiapkan form pencatatan proses *blending* ;
 - 3.2.2 Menyiapkan peralatan dan perlengkapan pencatatan proses *blending* ;
 - 3.2.3 Mengisi form pencatatan proses *blending* tembakau krosok harian;
 - 3.2.4 Menyiapkan form laporan proses *blending* ;
 - 3.2.5 Mengisi form laporan proses *blending* ;
 - 3.2.6 Melaporkan masalah pada proses *blending* tembakau krosok harian;
 - 3.2.7 Menyerahkan laporan proses *blending* kepada atasan.
4. Sikap kerja yang diperlukan:
 - 4.1 Teliti dalam mengisi form pencatatan proses *blending* tembakau krosok harian;
 - 4.2 Teliti dalam mengisi *form* laporan proses *blending* .
5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait mendokumentasikan proses *blending* harian adalah: Ketepatan dalam melaporkan masalah pada proses *blending* tembakau krosok harian.

KODE UNIT : C.120000.015.01
JUDUL UNIT : Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder Sigaret Kretek Tangan (SKT) Harian
DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mendokumentasikan proses produksi sekunder SKT harian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Melaporkan proses penggilingan dan pengguntingan SKT harian.	1.1 Form pencatatan proses produksi sekunder SKT disiapkan 1.2 Peralatan dan perlengkapan pencatatan prosesproduksi sekunder SKT disiapkan 1.3 Form pencatatan proses produksi sekunder SKT harian diisi 1.4 Hasil pencatatan proses produksi sekunder SKT harian dilaporkan 1.5 Masalah pada proses produksi sekunder SKT harian dilaporkan
2. Melaporkan proses pengemasan SKT harian.	2.1 Form pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKT disiapkan 2.2 Peralatan dan perlengkapan pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKT disiapkan 2.3 Form pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKT harian diisi 2.4 Hasil pencatatan proses pengemasan SKT harian dilaporkan 2.2 Masalah pada proses pengemasan SKT harian dilaporkan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mendokumentasikan proses produksi sekunder SKT harian secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan dokumen sesuai proses produksi sekunder SKT harian sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

1.3.1. Mandor sebagai pendokumentasi proses produksi sekunder SKT harian.

1.3.2. Pelapor proses produksi sekunder SKT harian.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan:

2.1.1 ATK;

2.1.2 Form pencatatan;

2.1.3 Form pelaporan.

2.2 Perlengkapan:

2.1.1. Prosedur Operasional Standar mendokumentasikan proses produksi sekunder SKT harian;

2.1.2. Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mendokumentasikan proses produksi sekunder SKT harian.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mendokumentasikan proses produksi sekunder SKT harian

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mendokumentasikan proses produksi sekunder SKT harian;
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.005.01: Memproses Produksi Sekunder SKT

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Proses produksi sekunder SKT
- 3.1.2 Prinsip-prinsip mengenai mendokumentasikan proses produksi sekunder SKT harian.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyiapkan form pencatatan proses produksi sekunder SKT;
- 3.2.2 Menyiapkan peralatan dan perlengkapan pencatatan proses produksi sekunder SKT.
- 3.2.3 Menyiapkan form pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKT;
- 3.2.4 Menyiapkan peralatan dan perlengkapan pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKT;

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Disiplin dalam melaporkan hasil pencatatan proses produksi sekunder SKT harian;

- 4.2 Disiplin dalam melaporkan masalah pada proses produksi sekunder SKT harian;
- 4.3 Disiplin dalam melaporkan hasil pencatatan proses pengemasan SKT harian;
- 4.4 Disiplin dalam melaporkan masalah pada proses pengemasan SKT harian.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait mendokumentasikan proses produksi sekunder SKT harian adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam mengisi *form* pencatatan proses produksi sekunder SKT harian;
- 5.2 Ketepatan dalam mengisi *form* pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKT harian.

KODE UNIT : C.120000.016.01

JUDUL UNIT : Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder Sigaret Kretek Mesin (SKM)/ Sigaret Putih Mesin (SPM) Harian.

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mendokumentasikan proses produksi sekunder SKM/SPM harian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Melaporkan proses produksi sekunder SKM / SPM harian.	1.1 Form pencatatan proses produksi sekunder SKM / SPM disiapkan 1.2 Peralatan dan perlengkapan pencatatan proses produksi sekunder SKM / SPM disiapkan 1.3 Form pencatatan proses produksi sekunder SKM / SPM harian diisi 1.4 Hasil pencatatan proses produksi sekunder SKM / SPM harian dilaporkan 1.5 Masalah pada proses produksi sekunder SKM / SPM harian dilaporkan
2. Melaporkan proses pengemasan SKM / SPM harian.	2.1 Form pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKM / SPM disiapkan 2.2 Peralatan dan perlengkapan pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKM / SPM disiapkan 2.3 Form pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKM / SPM harian diisi 2.4 Hasil pencatatan proses pengemasan SKM / SPM harian dilaporkan 2.2 Masalah pada proses pengemasan SKM / SPM harian dilaporkan

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mendokumentasikan proses produksi sekunder SKM / SPM harian secara efisien dan efektif;
- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan dokumen sesuai proses produksi sekunder SKM / SPM harian sesuai standar mutu;
- 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - 1.3.1 Mandor sebagai pendokumentasi proses produksi sekunder SKM/SPM harian
 - 1.3.2 Pelapor proses produksi sekunder SKM / SPM harian.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

- 2.1 Peralatan:
 - 2.1.1 ATK;
 - 2.1.2 Form pencatatan;
 - 2.1.3 Form pelaporan.
- 2.2 Perlengkapan:
 - 2.2.1 Prosedur Operasional Standar mendokumentasikan proses produksi sekunder SKM / SPM harian;
 - 2.2.2 Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mendokumentasikan proses produksi sekunder SKM / SPM harian yang efisien dan efektif.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

- 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

- 3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja
- 3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

- 4.1 Kode Etik Perusahaan
- 4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mendokumentasikan proses produksi sekunder SKM / SPM harian

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mendokumentasikan proses produksi sekunder SKM / SPM harian;
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.007.01: Memproses produk SKM / SPM.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Proses produksi sekunder SKM / SPM
- 3.1.2 Prinsip-prinsip mengenai mendokumentasikan proses produksi sekunder SKM / SPM harian.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyiapkan form pencatatan proses produksi sekunder SKM/SPM;
- 3.2.2 Menyiapkan peralatan dan perlengkapan pencatatan proses produksi sekunder SKM/SPM.
- 3.2.3 Menyiapkan form pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKM/SPM;
- 3.2.4 Menyiapkan peralatan dan perlengkapan pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKM/SPM.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Disiplin dalam melaporkan hasil pencatatan proses produksi sekunder SKM/SPM harian;
- 4.2 Disiplin dalam melaporkan masalah pada proses produksi sekunder SKM/SPM harian;
- 4.3 Disiplin dalam melaporkan hasil pencatatan proses pengemasan SKM/SPM harian;
- 4.4 Disiplin dalam melaporkan masalah pada proses pengemasan SKM/SPM harian.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait mendokumentasikan proses produksi sekunder SKM / SPM harian adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam mengisi *form* pencatatan proses produksi sekunder SKM/SPM harian;
- 5.2 Ketepatan dalam mengisi *form* pencatatan hasil pengemasan pada proses produksi sekunder SKM/SPM harian.

KODE UNIT : C.120000.017.01

JUDUL UNIT : Merawat Peralatan, Mesin, dan Utilitas *Redrying* Tembakau Krosok.

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu merawat peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merawat peralatan, mesin dan utilitas <i>redrying</i> tembakau krosok.	1.1 Prosedur, peralatan, <i>spare part</i> dan utilitas disiapkan 1.2 Jadwal perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas <i>redrying</i> tembakau krosok disiapkan 1.3 Perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas <i>redrying</i> tembakau krosok dilakukan sesuai jadwal
2. Memperbaiki peralatan, mesin dan utilitas untuk <i>redrying</i> tembakau krosok.	2.1 Kerusakan peralatan, mesin dan utilitas <i>redrying</i> tembakau krosok pada saat <i>redrying</i> diidentifikasi 2.2 <i>Spare parttools</i> disiapkan 2.3 Kerusakan peralatan, mesin dan utilitas <i>redrying</i> yang menyebabkan proses <i>redrying</i> terhenti diperbaiki 2.2 Uji coba terhadap peralatan, mesin, dan utilitas <i>redrying</i> tembakau krosok setelah perbaikan dilakukan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat merawat peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan dokumen perawatan peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok sesuai standar mutu;

1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

1.3.1 Teknisi sebagai perawat peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok;

1.3.2 Teknisi untuk perbaikan peralatan, mesin, dan utilitas proses *redrying* tembakau krosok.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 ATK;

2.1.2 *Tools kit*;

2.1.3 Peralatan, mesin dan utilitas untuk merawat dan memperbaiki peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok.

2.2 Perlengkapan

2.2.1. Buku manual peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok;

2.2.2. Prosedur Operasional Standar merawat peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok;

2.2.3. Sarana pendukung kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam merawat peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Undang-Undang Nomor 5 tahun 1984 tentang Perindustrian yang mengatur keamanan dan keselamatan alat, proses serta produksi industri termasuk pengangkutan (Pasal 15 Ayat 1 dan 3)

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.4 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk merawat peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

2.1. C.120000.001.01: Memproses *Redrying* Tembakau Krosok;

2.2. C.120000.009.01: Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas *Redrying* Tembakau Krosok.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mekanisme kerja peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok

3.1.2 Perawatan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau secara berkala.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyiapkan prosedur, peralatan, *spare part* dan utilitas;

3.2.2 Menyiapkan jadual perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok;

- 3.2.3 Melakukan perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok, sesuai jadual;
- 3.2.4 Menyiapkan *spare part, tools*;
- 3.2.5 Memperbaiki kerusakan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* yang menyebabkan proses *redrying* terhenti;
- 3.2.6 Melakukan uji coba terhadap peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok setelah perbaikan.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

Cermat dalam mengidentifikasi kerusakan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok pada saat *redrying*.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait merawat peralatan, mesin, dan utilitas *redrying* tembakau krosok adalah:

Ketepatan dalam mengidentifikasi kerusakan peralatan, mesin dan utilitas *redrying* tembakau krosok pada saat *redrying*.

KODE UNIT : C.120000.018.01

JUDUL UNIT : Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas *Thresing* Tembakau Rajangan

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu merawat peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merawat peralatan, mesin dan utilitas <i>thresing</i> tembakau rajangan	1.1 Prosedur, peralatan, mesin, <i>spare part</i> dan utilitas <i>threshing</i> disiapkan 1.2 Jadwal perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas <i>threshing</i> tembakau rajangan disiapkan 1.3 Perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas <i>threshing</i> tembakau rajangan dilakukan sesuai jadwal
2. Memperbaiki peralatan, mesin dan utilitas <i>thresing</i> tembakau rajangan	2.1 Kerusakan peralatan, mesin dan utilitas <i>threshing</i> tembakau rajangan diidentifikasi 2.2 <i>Spare part</i> dan <i>tools threshing</i> disiapkan 2.3 Kerusakan peralatan, mesin dan utilitas yang menyebabkan proses <i>threshing</i> terhenti diperbaiki 2.4 Uji coba peralatan, mesin dan utilitas <i>threshing</i> tembakau rajangan setelah perbaikan dilakukan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat merawat peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan secara berkala dan selalu siap digunakan;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan rajangan tembakau yang siap diolah sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

1,3,1, Teknisi sebagai perawat peralatan, mesin, dan utilitas *threshing* tembakau rajangan;

1.3.2. Teknisi untuk perbaikan peralatan, mesin, dan utilitas proses *threshing* tembakau rajangan.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 ATK;

2.1.2 *Tool Kit*;

2.1.3 Peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan.

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Buku manual peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan;

2.2.2 Prosedur Operasional Standar merawat peralatan, mesin, dan utilitas *threshing* tembakau rajangan;

2.2.3 Perlengkapan pendukung keamanan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam merawat peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

Peraturan sebagai dasar atau acuan dalam melaksanakan tugas adalah:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Undang-Undang Nomor 5 tahun 1984 tentang Perindustrian yang mengatur keamanan dan keselamatan alat, proses serta produksi industri termasuk pengangkutan (Pasal 15 Ayat 1 dan 3)

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.4 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar perawatan peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.010.01 : Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas *Threshing* Tembakau Rajangan;

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mekanisme kerja peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan;

3.1.2 Perawatan peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau secara berkala.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menyiapkan prosedur, peralatan, *spare part* dan utilitas;

3.2.2 Menyiapkan jadual perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan;

- 3.2.3 Melakukan perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan, sesuai jadual;
- 3.2.4 Menyiapkan *spare part, tools*;
- 3.2.5 Memperbaiki kerusakan peralatan, mesin dan utilitas *threshing* yang menyebabkan proses *threshing* terhenti;
- 3.2.6 Melakukan uji coba terhadap peralatan, mesin, dan utilitas *threshing* tembakau rajangan setelah perbaikan.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

Cermat dalam mengidentifikasi kerusakan peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan pada saat *threshing*.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait merawat peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan adalah:

Ketepatan dalam mengidentifikasi kerusakan peralatan, mesin dan utilitas *threshing* tembakau rajangan pada saat *threshing*.

KODE UNIT : C.120000.019.01

JUDUL UNIT : Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas Produksi Primer

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu merawat peralatan, mesin dan utilitas produksi primer.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merawat peralatan dan utilitas produksi primer	1.1 Prosedur, peralatan, <i>spare part</i> , dan utilitas produksi primer disiapkan 1.2 Jadwal perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas produksi primer dibuat 1.3 Perawatan berkala peralatan, mesin, dan utilitas produksi primer dilakukan
2. Memperbaiki peralatan dan utilitas proses produksi primer	2.1 Identifikasi kerusakan peralatan, dan utilitas produksi primer dilakukan 2.2 <i>Sparepart</i> dan <i>tools</i> untuk perbaikan produksi primer disiapkan 2.3 Kerusakan peralatan, dan utilitas yang menyebabkan produksi primer terhenti diperbaiki 2.4 Uji coba peralatan, dan utilitas yang sudah diperbaiki dilakukan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat merawat peralatan, dan utilitas produksi primer secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi primer yang siap diolah lebih lanjut sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - Teknisi sebagai perawat peralatan, mesin dan utilitas produksi primer.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 ATK;

2.1.2 *Tool Kit*;

2.1.3 Peralatan, dan utilitas produksi primer

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Buku manual peralatan, dan utilitas produksi primer;

2.2.2 Prosedur Operasional Standar merawat peralatan, dan utilitas produksi primer;

2.2.3 Perlengkapan pendukung keamanan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam merawat peralatan dan utilitas produksi primer.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Undang-Undang Nomor 5 Tahun 1984 tentang Perindustrian yang mengatur keamanan dan keselamatan alat, proses serta produksi industri termasuk pengangkutan (Pasal 15 Ayat 1 dan 3)

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.4 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan;

4.2 Prosedur operasional standar untuk merawat peralatan , mesin dan utilitas proses produksi primer.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat peralatan, dan utilitas produksi primer.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi

- 2.1 C.120000.003.01: Memproses *Pre Blending*
- 2.2 C. 120000.004.01: Memproses *Blending*.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Mekanisme kerja peralatan dan utilitas *pre blending* dan *blending* (produksi primer);
- 3.1.2 Perawatan peralatan, dan utilitas produksi primer secara berkala;
- 3.1.3 Identifikasi kerusakan peralatan, dan utilitas produksi primer;
- 3.1.4 Cara perbaikan kerusakan peralatan, dan utilitas produksi primer.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menyiapkan prosedur, peralatan, *spare part*, dan utilitas produksi primer;
- 3.2.2 Membuat jadual perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas produksi primer;
- 3.2.3 Melakukan perawatan berkala peralatan, mesin, dan utilitas produksi primer dilakukan;

3.2.4 Menyiapkan *spare part* dan *tools* untuk perbaikan produksi primer;

3.2.5 Memperbaiki kerusakan peralatan, dan utilitas yang menyebabkan produksi primer terhenti;

3.2.6 Melakukan uji coba peralatan, dan utilitas yang sudah diperbaiki.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

Cermat dalam melakukan identifikasi kerusakan peralatan, dan utilitas produksi primer.

5. Aspek kritis

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait merawat peralatan, dan utilitas produksi primer adalah: Ketepatan dalam melakukan identifikasi kerusakan peralatan, dan utilitas produksi primer;

KODE UNIT : C.120000.020.01

JUDUL UNIT : Mengendalikan Mutu Hasil *Pre Blending*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengendalikan mutu hasil *pre blending* .

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mengendalikan kadar air hasil <i>pre blending</i>	1.1 Alat pengukur kadar air dan parameter lainnya disiapkan 1.2 Kalibrasi alat pengujian dilakukan 1.3 Kadar air hasil <i>pre blending</i> diukur 1.4 Kadar air hasil <i>pre blending</i> dibandingkan dengan standar mutu yang ditetapkan 1.5 Kadar air hasil <i>pre blending</i> dilaporkan 1.6 Kadar air hasil <i>pre blending</i> disesuaikan (dikendalikan) dengan kadar air pada standar mutu yang ditetapkan
2. Mengendalikan ukuran partikel hasil <i>pre blending</i>	2.1 Alat pengukur ukuran partikel hasil <i>pre blending</i> disiapkan 2.2 Kalibrasi alat pengukur dilakukan 2.3 Pengukuran ukuran partikel hasil <i>pre blending</i> dilakukan 2.4 Ukuran partikel hasil <i>pre blending</i> dibandingkan dengan ketentuan mutu hasil <i>pre blending</i> 2.5 Hasil pengukuran partikel hasil <i>pre blending</i> dilaporkan 2.6 Ukuran partikel hasil <i>pre blending</i> disesuaikan (dikendalikan) dengan ukuran partikel pada ketentuan mutu hasil <i>pre blending</i>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengendalikan mutu hasil *pre blending* secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produk sesuai standar mutu.

- 1.3 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
Analisis sebagai pengendali mutu hasil *pre blending*.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

- 2.1.1 ATK;
- 2.1.2 Pengukuran kadar air;
- 2.1.3 Pengukuran partikel hasil *pre blending* ;

2.2 Perlengkapan

- 2.1.1. Standar mutu *pre blending* pada produksi primer;
- 2.1.2. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengendalikan mutu hasil *pre blending* .

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

- 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 3.2 Undang-Undang Nomor 5 Tahun 1984 tentang Perindustrian yang mengatur keamanan dan keselamatan alat, proses serta produksi industri termasuk pengangkutan (Pasal 15 Ayat 1 dan 3)
- 3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja
- 3.4 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

- 4.1 Kode Etik Perusahaan
- 4.2 Prosedur Operasional Standar untuk menguji mutu hasil *pre blending*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengendalikan mutu hasil *pre blending*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja;
 - 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi :

- 2.1 C.120000.003.01: Memproses *Pre Blending*;
- 2.2 C.120000.013.01: Mendokumentasikan Proses *Pre Blending* Harian.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengendalian mutu hasil *Pre Blending*.
 - 3.1.2 Standar mutu SKT/ SKM.
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyiapkan alat pengukur kadar air dan parameter lainnya;
 - 3.2.2 Menyiapkan alat pengukur ukuran partikel hasil *pre blending* ;
 - 3.2.3 Melakukan pengukuran ukuran partikel hasil *pre blending* .

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Cermat dalam pengukuran ukuran partikel hasil *pre blending* ;
- 4.2 Cermat dalam mengukur kadar air hasil *pre blending* diukur;
- 4.3 Disiplin dalam melaporkan kadar air hasil *pre blending* ;
- 4.4 Disiplin dalam melaporkan hasil pengukuran partikel hasil *pre blending* .

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mengendalikan mutu hasil *pre blending* adalah:

- 1.1. Ketepatan dalam melakukan kalibrasi alat pengujian;
- 1.2. Ketepatan dalam membandingkan kadar air hasil *pre blending* dibandingkan dengan standar mutu yang ditetapkan;
- 1.3. Ketepatan dalam menyesuaikan (mengendalikan) kadar air hasil *pre blending* dengan kadar air pada standar mutu yang ditetapkan;
- 1.4. Ketepatan dalam melakukan kalibrasi alat pengukur;
- 1.5. Ketepatan dalam membandingkan ukuran partikel hasil *pre blending* dengan ketentuan mutu hasil *pre blending* ;
- 1.6. Ketepatan dalam menyesuaikan (membandingkan) ukuran partikel hasil *pre blending* dengan ukuran partikel pada ketentuan mutu hasil *pre blending*

KODE UNIT : C.120000.021.01

JUDUL UNIT : Mengendalikan Mutu Hasil *Blending*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengendalikan mutu hasil *blending* .

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mengendalikan kadar air hasil <i>blending</i> .	1.1 Alat pengukur kadar air disiapkan 1.2 Kalibrasi alat pengujian dilakukan 1.3 Kadar air hasil <i>blending</i> diukur 1.4 Kadar air hasil <i>blending</i> dibandingkan dengan standar mutu yang ditetapkan 1.5 Kadar air hasil <i>blending</i> dilaporkan 1.6 Kadar air hasil <i>blending</i> disesuaikan (dikendalikan) dengan standar mutu yang ditetapkan
2. Mengendalikan homogenitas campuran bahan hasil <i>blending</i> .	2.1 Alat pengukur homogenitas disiapkan 2.2 Kalibrasi alat pengujian dilakukan 2.3 Kadar homogenitas campuran bahan hasil <i>blending</i> diukur 2.4 Kadar homogenitas campuran bahan hasil <i>blending</i> dibandingkan dengan standar mutu yang ditetapkan 2.5 Kadar homogenitas campuran bahan hasil <i>blending</i> dilaporkan 2.6 Kadar homogenitas campuran bahan hasil <i>blending</i> disesuaikan (dikendalikan) dengan standar mutu yang ditetapkan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat menguji mutu hasil *blending* secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Analisis sebagai pengendali mutu hasil *blending*;

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 ATK;

2.1.2 Pengukuran kadar air;

2.1.3 Pengukuran partikel hasil *blending* ;

2.2 Perlengkapan

2.1.1. Standar mutu *blending* pada produksi primer;

2.1.2. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengendalikan mutu hasil *blending* .

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Undang-Undang Nomor 5 tahun 1984 tentang Perindustrian yang mengatur keamanan dan keselamatan alat, proses serta produksi industri termasuk pengangkutan (Pasal 15 Ayat 1 dan 3)

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.4 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengendalikan mutu hasil *blending*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengendalikan mutu hasil *blending*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

- 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja;
- 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
- 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

- 2.1 C.120000.004.01: Memproses *Blending*;
- 2.2 C.120000.014.01: Mendokumentasikan Hasil *Blending*.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Prosedur pengukuran kadar air;
- 3.1.2 Penggunaan alat uji kadar air;
- 3.1.3 Kalibrasi alat uji kadar air;
- 3.1.4 Persyaratan mutu kadar air yang diperlukan;
- 3.1.5 Standar ukuran partikel hasil *blending* ;
- 3.1.6 Penggunaan alat uji ukuran partikel;
- 3.1.7 Kalibrasi alat uji ukuran partikel;
- 3.1.8 Persyaratan mutu ukuran partikel hasil *blending* .

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan kalibrasi alat pengujian;
- 3.2.2 Mengukur kadar air hasil *blending* ;
- 3.2.3 Mengukur ukuran homogenitas partikel hasil *blending* ;

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Teliti dalam mengukur mutu kadar air hasil *blending* sesuai prosedur operasional standar;
- 4.2 Teliti dalam mengukur mutu ukuran homogenitas partikel hasil *blending* sesuai prosedur operasional standar;

- 4.3 Teliti dalam penggunaan alat pengujian sesuai prosedur operasional standar;
- 4.4 Teliti dalam melakukan kalibrasi alat pengujian sesuai prosedur operasional standar;
- 4.5 Cermat dalam penggunaan alat pengukur mutu kadar air hasil *blending* sesuai jadual yang telah ditetapkan;
- 4.6 Cermat dalam mengukur ukuran homogenitas partikel hasil *blending* sesuai jadual yang telah ditetapkan;
- 4.7 Disiplin dalam menjalankan ketentuan untuk menguji mutu hasil *blending* sesuai kode etik perusahaan;
- 4.8 Tanggung jawab atas hasil pengujian mutu hasil *blending* kepada atasan.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait mengendalikan mutu hasil *blending* adalah:

- 5.1. Ketepatan dalam mengukur kadar air hasil *blending* ;
- 5.2. Ketepatan dalam membandingkan hasil pengukuran kadar air dengan standar mutu yang ditetapkan;
- 5.3. Ketepatan dalam mengukur ukuran homogenitas partikel hasil *blending* sesuai dengan persyaratan mutu ukuran homogenitas partikel yang ditetapkan.

KODE UNIT : C.120000.022.01

JUDUL UNIT : Mengendalikan Mutu Produk Sigaret Kretek Tangan (SKT)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengendalikan mutu produk SKT.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mensortasi produk SKT.	1.1 Hasil produksi sekunder SKT dari pekerja disiapkan 1.2 Sortasi secara visual sewaktu proses produksi SKT berlangsung dilakukan 1.3 Sortasi secara fisik sewaktu proses produksi SKT berlangsung dilakukan 1.4 Memisahkan produk SKT cacat dengan produk SKT baik
2. Mengendalikan produk SKT.	2.1. Hasil produk sekunder SKT dari pekerja disiapkan 2.2. Mutu setiap batang SKT dipastikan secara visual bebas dari kontaminan dan minyak; 2.3. Produk SKT diperiksa sesuai persyaratan mutu produk SKT 2.4. Produk SKT baik dikirim ke unit pengemasan 2.5. Produk cacat dikembalikan ke unit proses produksi sekunder SKT 2.6. Hasil pengendalian produk SKT dilaporkan kepada atasan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengendalikan mutu produk SKT secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi SKT sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Mandor sebagai pengendali mutu produk SKT.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

ATK.

2.2 Perlengkapan

1.2.1 Buku/persyaratan standar mutu produk SKT;

1.2.2 Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengendalikan mutu produk SKT.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengendalikan mutu produk SKT

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengendalikan mutu produk SKT.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

2.1 C.120000.005.01: Memproses Produksi Sekunder SKT;

2.2 C.120000.015.01: Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKT Harian.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

Standar mutu produk SKT.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memisahkan produk SKT cacat dengan produk SKT baik;

3.2.2 Memeriksa Produk SKT sesuai persyaratan mutu produk SKT.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Teliti dalam melakukan sortasi secara visual sewaktu proses produksi SKT berlangsung sesuai prosedur operasional standar;

4.2 Teliti dalam melakukan sortasi secara fisik sewaktu proses produksi SKT berlangsung sesuai prosedur operasional standar;

4.3 Cermat dalam memastikan mutu setiap batang SKT secara visual bebas dari kontaminan dan minyak;

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mengendalikan mutu produk SKT adalah:

5.1 Ketepatan dalam memisahkan produk SKT cacat dengan produk SKT baik;

5.2 Ketepatan dalam memeriksa produk SKT sesuai persyaratan mutu produk SKT.

KODE UNIT : C.120000.023.01

JUDUL UNIT : Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Sekunder SKT

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu merawat peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.	1.1 Kondisi peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT diperiksa 1.2 Uji coba peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT dilakukan
2. Merawat peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.	2.1. Jadwal perawatan berkala peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT dibuat 2.2. Perawatan berkala peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT dilakukan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat merawat peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi sekunder SKT sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Teknisi sebagai perawat peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.
- Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

 - Peralatan
 - ATK;
 - Tool Kit*;
 - Spare part*;

- 2.1.4 Peralatan giling SKT;
- 2.1.5 Peralatan potong SKT.

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Prosedur Operasional Standar merawat peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT;
- 2.2.2 Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam merawat peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

- 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 3.2 Undang-Undang Nomor 5 tahun 1984 tentang Perindustrian yang mengatur keamanan dan keselamatan alat, proses serta produksi industri termasuk pengangkutan (Pasal 15 Ayat 1 dan 3)
- 3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja
- 3.4 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

- 4.1 Kode Etik Perusahaan
- 4.2 Prosedur Operasional Standar untuk merawat peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.005.01: Memproses Produksi Sekunder SKT.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

Mekanisme kerja peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan uji coba peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT;

3.2.2 Melakukan perawatan berkala peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Teliti dalam memeriksa kondisi peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT;

4.2 Cermat dalam membuat Jadwal perawatan berkala peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait merawat peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT adalah:

5.1 Ketepatan dalam memeriksa kondisi peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT;

5.2 Ketepatan dalam membuat Jadwal perawatan berkala peralatan dan utilitas produksi sekunder SKT.

KODE UNIT : C.120000.024.01

JUDUL UNIT : Mengendalikan Mutu Produk Sigaret Kretek Mesin (SKM)/Sigaret Putih Mesin (SPM)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengendalikan mutu produk SKM/SPM.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mensortasi produk SKM/SPM	1.1 Proses produksi sekunder SKM/SPM dari <i>sigaret making machine</i> dilakukan 1.2 Sortasi sewaktu proses produksi sekunder SKM/SPM berlangsung dilakukan 1.3 Produk SKM/SPM cacat dengan produk SKM/SPM baik, dipisahkan
2. Mengendalikan produk SKM/SPM	2.1 Produk SKM/SPM cacat dikembalikan ke unit proses produksi sekunder SKM/SPM dari <i>sigaret making machine</i> 2.2 Pengendalian proses produksi sekunder SKM/SPM dari <i>sigaret making machine</i> dilakukan 2.3 Hasil pengendalian produk SKM/SPM dilaporkan kepada atasan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengendalikan mutu produk SKM/SPM secara efisien dan efektif;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi SKM/SPM sesuai standar mutu.
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Analisis sebagai pengendali mutu produk SKM/SPM.
- Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

 - Peralatan.

- 2.1.1 ATK;
- 2.1.2 Alat/ *sigaret making machine*.

2.2 Perlengkapan

- 1.1.1. Buku/perangkat laporan hasil pengendalian produk SKM/SPM;
- 1.1.2. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengendalikan mutu produk SKM/SPM.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

- 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja
- 3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri
- 3.4 Peraturan Kepala Badan POM Nomor HK 00.05.55.6497 tentang Bahan Pembungkus Pangan

4. Norma dan Standar:

- 4.1 Kode Etik Perusahaan
- 4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengendalikan mutu produk SKM/SPM

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengendalikan mutu produk SKM/SPM
- 1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.007.01: Memproses Produk Sekunder SKM/SPM.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mekanisme kerja sigaret making machine;

3.1.2 Mengendalikan mutu produk SKM/SPM.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan proses produksi sekunder SKM/SPM dari sigaret making machine;

3.2.2 Melakukan sortasi sewaktu proses produksi sekunder SKM/SPM berlangsung;

3.2.3 Melakukan pengendalian proses produksi sekunder SKM/SPM dari sigaret making machine.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Cermat dalam memisahkan produk SKM/SPM cacat dengan produk SKM/SPM baik;

4.2 Disiplin dalam melaporkan hasil pengendalian produk SKM/SPM kepada atasan.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait untuk mengendalikan mutu produk SKM/SPM adalah: Ketepatan dalam mengembalikan produk SKM/SPM cacat ke unit proses produksi sekunder SKM/SPM dari *sigaret making machine*.

KODE UNIT : C.120000.025.01
JUDUL UNIT : Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas Produksi Sekunder SKM/SPM

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu merawat peralatan, mesin dan utilitas produksi sekunder SKM/SPM.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merawat peralatan, mesin dan utilitas produksi sekunder SKM/SPM.	1.1 Prosedur peralatan, mesin dan utilitas produksi sekunder SKM /SPM disiapkan 1.2 Jadwal perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM dibuat 1.3 Perawatan berkala peralatan, mesin, dan utilitas produksi SKM/SPM dilakukan
2. Memperbaiki mesin dan utilitas produksi sekunder SKM/SPM.	2.1. Kerusakan peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM diidentifikasi 2.2. <i>Spare part</i> dan <i>tools</i> untuk perbaikan disiapkan 2.3. Kerusakan peralatan, mesin dan utilitas yang menyebabkan produksi SKM/SPM terhenti diperbaiki 2.4. Uji coba peralatan, mesin dan utilitas hasil perbaikan dilakukan

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - 1.1. Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat untuk merawat peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM secara efisien dan efektif;
 - 1.2. Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produk SKM/SPM sesuai standar mutu;
 - 1.3. Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - 1.3.1. Teknisi sebagai perawat peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM;

- 1.3.2. Teknisi memperbaiki peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 ATK;

2.1.2 Tool Kit dan *spare part* peralatan, mesin dan utilitas produksi sekunder SKM/SPM;

2.1.3 Peralatan, mesin dan utilitas produksi sekunder SKM/SPM.

2.2 Perlengkapan

2.1.1. Prosedur Operasional Standar perawatan peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM;

2.1.2. Prosedur Operasional Standar perbaikan peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM;

2.1.3. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam merawat peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM.

3. Peraturan yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Undang-Undang Nomor 5 tahun 1984 tentang Perindustrian yang mengatur keamanan dan keselamatan alat, proses serta produksi industri termasuk pengangkutan (Pasal 15 Ayat 1 dan 3)

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.4 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk merawat peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM.
- 1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

C.120000.008.01: Mengemas Produk SKM/SPM.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengetahuan dasar mekanisme kerja *sigaret making machine* produksi sekunder SKM/SPM;
- 3.1.2 Pengetahuan dasar mekanisme kerja *sigaret packing machine* produksi sekunder SKM/SPM;
- 3.1.3 Pengetahuan dasar kerja utilitas terkait produksi sekunder SKM/SPM.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Merawat peralatan, mesin dan utilitas untuk produksi SKM/SPM;
- 3.2.2 Memperbaiki peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Disiplin dalam membuat Jadwal perawatan berkala peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM.

4.2 Cermat dalam mengidentifikasi kerusakan peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait merawat peralatan, mesin dan utilitas produksi sekunder SKM/SPM adalah:

5.1 Ketepatan dalam melakukan perawatan berkala peralatan, mesin, dan utilitas produksi SKM/SPM;

5.2 Ketepatan dalam mengidentifikasi kerusakan peralatan, mesin dan utilitas produksi SKM/SPM;

5.3 Ketepatan dalam memperbaiki kerusakan peralatan, mesin dan utilitas yang menyebabkan produksi SKM/SPM terhenti.

KODE UNIT : C.120000.026.01

JUDUL UNIT : **Melaporkan Proses *Redrying* Tembakau Krosok Secara Berkala**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu melaporkan proses *redrying* tembakau krosok secara berkala.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mempersiapkan data penunjang proses <i>redrying</i> tembakau krosok	1.1 Dokumentasi proses <i>redrying</i> tembakau krosok harian diterima dari petugas terkait 1.2 Rekapitulasi data proses <i>redrying</i> tembakau krosok harian dilakukan secara berkala
2. Membuat laporan proses <i>redrying</i> tembakau krosok secara berkala	2.1. Hasil rekapitulasi data proses <i>redrying</i> tembakau krosok dianalisis secara berkala 2.2. Pengolahan dan analisis data proses <i>redrying</i> tembakau krosok disajikan ke dalam bentuk laporan secara berkala 2.3. Masalah yang terjadi selama proses <i>redrying</i> tembakau krosok dianalisis 2.4. Hasil analisis masalah yang terjadi selama proses <i>redrying</i> tembakau krosok dilaporkan secara berkala kepada atasan

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:
- Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:
- 1.1. Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat untuk melaporkan proses *redrying* tembakau krosok secara berkala secara efisien dan efektif;
 - 1.2. Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produk tembakau krosok sesuai standar mutu;
 - 1.3. Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
Supervisor sebagai pelapor proses *redrying* tembakau krosok secara berkala.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 ATK;

2.1.2 Kalkulator/alat hitung.

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Buku/persyaratan standar proses *redrying* tembakau krosok;

2.2.2 Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam melaporkan proses *redrying* tembakau krosok secara berkala.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk melaporkan proses *redrying* tembakau krosok secara berkala

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaporkan proses *redrying* tembakau krosok secara berkala.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
- 1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat ketrampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

- 2.1 C.120000.001.01: Memproses *Redrying* Tembakau Krosok;
- 2.2 C.120000.011.01: Mendokumentasikan Proses *Redrying* Tembakau Krosok Harian.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Dasar kesekretariatan;
- 3.1.2 Dasar pengolahan data/statistik deskriptif;

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan rekapitulasi data proses *redrying* tembakau krosok harian;
- 3.2.2 Menyajikan pengolahan dan analisis data proses *redrying* tembakau krosok ke dalam bentuk laporan secara berkala.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Bertanggung jawab dalam menerima dokumentasi proses *redrying* tembakau krosok harian dari petugas terkait;
- 4.2 Cermat dalam menyajikan pengolahan dan analisis data proses *redrying* tembakau krosok ke dalam bentuk laporan secara berkala;
- 4.3 Disiplin dalam melaporkan hasil analisis masalah yang terjadi selama proses *redrying* tembakau krosok secara berkala kepada atasan.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait melaporkan proses *redrying* tembakau krosok secara berkala adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam melakukan rekapitulasi data proses *redrying* tembakau krosok harian secara berkala;
- 5.2 Ketepatan dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses *redrying* tembakau krosok.

KODE UNIT : C.120000.027.01

JUDUL UNIT : **Melaporkan Proses *Threshing* Tembakau Rajangan Secara Berkala**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu melaporkan proses *threshing* tembakau rajangan secara berkala.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mempersiapkan data penunjang proses <i>threshing</i> tembakau rajangan secara berkala.	1.1 Dokumentasi hasil proses <i>threshing</i> tembakau rajangan harian diterima 1.2 Rekapitulasi data proses <i>threshing</i> tembakau rajangan harian dilakukan secara berkala
2. Membuat laporan proses <i>threshing</i> tembakau rajangan secara berkala.	2.1. Hasil rekapitulasi data proses <i>threshing</i> tembakau rajangan dianalisis secara berkala 2.2. Pengolahan data dan analisis proses <i>threshing</i> tembakau rajangan disajikan ke dalam bentuk laporan berkala kepada atasan 2.3. Masalah yang terjadi selama proses <i>threshing</i> tembakau rajangan dianalisis 2.4. Hasil analisis masalah yang terjadi selama proses <i>threshing</i> tembakau rajangan dilaporkan secara berkala kepada atasan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat melaporkan proses *threshing* tembakau rajangan secara berkala;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produk tembakau rajangan sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Supervisor sebagai pelapor proses *thresing* tembakau rajangan secara berkala.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 ATK;

2.1.2 Kalkulator/ alat hitung.

2.2 Perlengkapan

2.1.1. Buku/persyaratan standar proses *threshing* tembakau rajangan;

2.1.2. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam melaporkan proses *threshing* tembakau rajangan secara berkala.

3. Peraturan/ kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk melaporkan proses *threshing* tembakau rajangan secara berkala

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaporkan proses *threshing* tembakau rajangan secara berkala.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.1.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.1.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
- 1.1.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

- 2.1 C.120000.002.01: Memproses *Threshing* Tembakau Rajangan;
- 2.2 C.120000.012.01: Mendokumentasikan Proses *Threshing* Tembakau Rajangan Harian.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Dasar kesekretariatan;
- 3.1.2 Pengolahan data/statistik deskriptif;

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan rekapitulasi data proses *threshing* tembakau rajangan harian;
- 3.2.2 Menyajikan pengolahan dan analisis data proses *threshing* tembakau rajangan ke dalam bentuk laporan secara berkala.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Bertanggung jawab dalam menerima dokumentasi proses *threshing* tembakau rajangan harian dari petugas terkait;
- 4.2 Cermat dalam menyajikan pengolahan dan analisis data proses *threshing* tembakau rajangan ke dalam bentuk laporan secara berkala;
- 4.3 Disiplin dalam melaporkan hasil analisis masalah yang terjadi selama proses *threshing* tembakau rajangan secara berkala kepada atasan.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait melaporkan proses *redrying* tembakau krosok secara berkala adalah:

- 5.1. Ketepatan dalam melakukan rekapitulasi data proses *threshing* tembakau rajangan harian secara berkala;
- 5.2. Ketepatan dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses *threshing* tembakau rajangan.

KODE UNIT : C.120000.028.01

JUDUL UNIT : Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Primer

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi primer.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses produksi primer.	1.1 Rencana produksi primer diterima 1.2 Ketersediaan jumlah bahan baku di cek sesuai rencana 1.3 Sampel bahan baku dikumpulkan 1.4 Mutu bahan baku dicek sesuai formula
2. Mengecek ketersediaan peralatan untuk proses produksi primer.	2.1. Peralatan produksi primer disiapkan 2.2. Ketersediaan peralatan produksi primer dicek kapasitasnya 2.3. Tempat <i>blending</i> dicek

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat memastikan ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi primer;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi SKT/SKM/SPM sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Supervisor sebagai pengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi primer.
- Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

 - Peralatan

- 2.1.1 ATK;
- 2.1.2 Peralatan untuk proses produksi primer.

2.2 Perlengkapan

- 2.1.1. Buku/persyaratan standar proses produksi primer
- 2.1.2. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi primer.

3. Peraturan yang diperlukan:

- 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja
- 3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

- 4.1 Kode Etik Perusahaan
- 4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi primer

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi primer.
- 1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

2.1 C.120000.003.01: Memproses *Pre Blending*;

2.2 C.120000.004.01: Memproses *Blending*.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses produksi primer;

3.1.2 Good Manufacturing Practicess (GMP);

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menerima rencana produksi primer;

3.2.2 Menyiapkan peralatan produksi primer.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Cermat dalam mengecek ketersediaan jumlah bahan baku sesuai rencana;

4.2 Cermat dalam mengecek kapasitas ketersediaan peralatan produksi primer.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi primer adalah:

5.1 Ketepatan dalam mengecek ketersediaan jumlah bahan baku sesuai rencana;

5.2 Ketepatan dalam mengecek mutu bahan baku sesuai formula;

5.3 Ketepatan dalam mengecek kapasitas ketersediaan peralatan produksi primer.

KODE UNIT : C.120000.029.01

JUDUL UNIT : Melaporkan Proses *Pre Blending* Secara Berkala

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu melaporkan proses *pre blending* secara berkala.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mempersiapkan data penunjang proses <i>pre blending</i> secara berkala.	1.1 Dokumentasi hasil proses <i>pre blending</i> harian disiapkan 1.2 Dokumentasi hasil pengendalian mutu proses <i>pre blending</i> disiapkan 1.3 Rekapitulasi data proses <i>pre blending</i> harian dilakukan secara berkala
2. Membuat laporan proses <i>pre blending</i> secara berkala.	2.1 Hasil rekapitulasi data proses <i>pre blending</i> dianalisis secara berkala 2.2 Pengolahan data dan analisis proses <i>pre blending</i> disajikan ke dalam bentuk laporan berkala kepada atasan 2.3 Masalah yang terjadi selama proses <i>pre blending</i> di analisis 2.4 Hasil analisis masalah yang terjadi selama proses <i>pre blending</i> dilaporkan secara berkala kepada atasan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat melaporkan proses *pre blending* secara berkala
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi SKT/ SKM/SPMsesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Supervisor sebagai pelapor proses *pre blending* secara berkala.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

ATK.

2.2 Perlengkapan

2.1.1. Buku/persyaratan standar proses *pre blending* ;

2.1.2. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam melaporkan proses *pre blending* secara berkala.

3. Peraturan/kebijakan/prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk melaporkan proses *pre blending* secara berkala

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaporkan proses *pre blending* secara berkala.

1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

- 2.1 C.120000.003.01: Memproses *Pre Blending*;
- 2.2 C.120000.013.01: Mendokumentasikan Hasil *Pre Blending* Harian.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Dasar kesekretariatan;
- 3.1.2 Dasar pengolahan data/statistik deskriptif.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan secara berkala rekapitulasi data proses *pre blending* harian;
- 3.2.2 Menyajikan ke dalam bentuk laporan berkala pengolahan data dan analisis proses *pre blending* kepada atasan;
- 3.2.3 Melaporkan secara berkala hasil analisis masalah yang terjadi selama proses *pre blending* , kepada atasan.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Disiplin dalam menyiapkan dokumentasi hasil proses *pre blending* harian;
- 4.2 Disiplin dalam menyiapkan dokumentasi hasil pengendalian mutu proses *pre blending* ;
- 4.3 Cermat dalam menganalisis secara berkala, hasil rekapitulasi data proses *pre blending* ;
- 4.4 Cermat dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses *pre blending* ;

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukannya sikap kerja terkait melaporkan proses *pre blending* secara berkala adalah:

- 5.1. Ketepatan dalam menganalisis secara berkala, hasil rekapitulasi data proses *pre blending* ;

5.2. Ketepatan dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses *pre blending* .

KODE UNIT : C.120000.030.01

JUDUL UNIT : Melaporkan Proses *Blending* Secara Berkala

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu melaporkan proses *blending* secara berkala.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mempersiapkan data penunjang proses <i>blending</i> secara berkala.	1.1 Dokumentasi hasil proses <i>blending</i> harian disiapkan 1.2 Dokumentasi hasil pengendalian mutu proses <i>blending</i> disiapkan 1.3 Rekapitulasi data proses <i>blending</i> harian dilakukan secara berkala
2. Membuat laporan proses <i>blending</i> secara berkala.	2.1 Hasil rekapitulasi data proses <i>blending</i> dianalisis secara berkala 2.2 Pengolahan data dan analisis proses <i>blending</i> disajikan ke dalam bentuk laporan berkala kepada atasan 2.3 Masalah yang terjadi selama proses <i>blending</i> dianalisis 2.4 Hasil analisis masalah yang terjadi selama proses <i>blending</i> dilaporkan secara berkala kepada atasan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat melaporkan proses *blending* secara berkala;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi SKT/ SKM/SPM sesuai standar mutu.
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
 - Supervisor sebagai pelapor proses *blending* secara berkala.
- Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

 - Peralatan

ATK;

2.2 Perlengkapan

2.1.1. Buku/persyaratan standar proses *blending* ;

2.1.2. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam melaporkan proses *blending* secara berkala.

3. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan;

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk melaporkan proses *blending* secara berkala.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaporkan proses *blending* secara berkala.

1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

2.1 C.120000.004.01: Memproses Blending;

2.2 C.120000.014.01: Mendokumentasikan Proses Blending Harian.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar kesekretariatan;

3.1.2 Dasar pengolahan data/ statistik deskriptif.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Melakukan secara berkala rekapitulasi data proses *blending* harian;

3.2.2 Menyajikan ke dalam bentuk laporan berkala pengolahan data dan analisis proses *blending* kepada atasan;

3.2.3 Melaporkan secara berkala hasil analisis masalah yang terjadi selama proses *blending* , kepada atasan.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Disiplin dalam menyiapkan dokumentasi hasil proses *blending* harian;

4.2 Disiplin dalam menyiapkan dokumentasi hasil pengendalian mutu proses *blending* ;

4.3 Cermat dalam menganalisis secara berkala, hasil rekapitulasi data proses *blending* ;

4.4 Cermat dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses *blending* ;

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait melaporkan proses *blending* secara berkala adalah:

5.1. Ketepatan dalam menganalisis secara berkala, hasil rekapitulasi data proses *blending* ;

5.2. Ketepatan dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses *blending* .

KODE UNIT : C.120000.031.01

JUDUL UNIT :Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder Sigaret Kretek Tangan (SKT)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi sekunder SKT

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses sekunder SKT	1.1 Rencana proses produksi sekunder SKT diterima 1.2 Ketersediaan jumlah bahan baku dicek sesuai rencana 1.3 Sampel bahan baku dikumpulkan 1.4 Mutu bahan baku dicek sesuai sesuai formula
2. Mengecek ketersediaan peralatan untuk proses produksi sekunder SKT	2.1 Peralatan produksi sekunder SKT disiapkan 2.2 Ketersediaan peralatan produksi sekunder SKT dicek kapasitasnya 2.3 Tempat produksi sekunder SKT dicek

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses produksi sekunder SKT;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi SKT sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Supervisor sebagai pengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi sekunder SKT.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 ATK;

2.1.2 Peralatan untuk proses produksi sekunder SKT.

2.2 Perlengkapan

2.1.1. Buku/persyaratan standar proses produksi sekunder SKT;

2.1.2. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses produksi sekunder SKT.

3. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses produksi sekunder SKT

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses produksi sekunder SKT.

1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

2.1 C.120000.005.01 : Memproses Produksi SKT;

2.2 C.120000.006.01 : Mengemas Produk SKT;

2.3 C.120000.015.01 : Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKT Harian.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar proses produksi sekunder SKT;

3.1.2 Good Manufacturing Practices (GMP).

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menerima rencana produksi sekunder SKT;

3.2.2 Menyiapkan peralatan produksi sekunder SKT.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Cermat dalam mengecek ketersediaan jumlah bahan baku sesuai rencana;

4.2 Cermat dalam mengecek kapasitas ketersediaan peralatan produksi sekunder SKT.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi sekunder SKT adalah:

5.1 Ketepatan dalam mengecek ketersediaan jumlah bahan baku sesuai rencana;

5.2 Ketepatan dalam mengecek mutu bahan baku sesuai formula;

5.3 Ketepatan dalam mengecek kapasitas ketersediaan peralatan produksi sekunder SKT.

KODE UNIT : C.120000.032.01

JUDUL UNIT : Melaporkan Proses Produksi Sekunder Sigaret kretek Tangan (SKT) Secara Berkala

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu melaporkan proses produksi sekunder SKT secara berkala.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mempersiapkan data penunjang proses produksi sekunder SKT secara berkala	1.1 Dokumentasi hasil proses produksi sekunder SKT harian disiapkan 1.2 Dokumentasi hasil pengendalian mutu proses produksi sekunder SKT disiapkan 1.3 Rekapitulasi data proses produksi sekunder SKT harian dilakukan secara berkala
2. Membuat laporan proses produksi sekunder SKT secara berkala	2.1 Hasil rekapitulasi data proses produksi sekunder SKT dianalisis secara berkala 2.2 Pengolahan data dan analisis proses produksi sekunder SKT disajikan ke dalam bentuk laporan berkala kepada atasan 2.3 Masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKT dianalisis 2.4 Hasil analisis masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKT dilaporkan secara berkala kepada atasan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat untuk melaporkan proses produksi sekunder SKT secara berkala;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi SKT sesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Supervisor sebagai pelapor proses produksi sekunder SKT secara berkala.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

ATK;

2.2 Perlengkapan

2.1.1 Buku/persyaratan standar proses produksi sekunder SKT;

2.1.2 Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam melaporkan proses produksi sekunder SKT secara berkala.

3. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja;

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja;

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri.

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan;

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk melaporkan proses produksi sekunder SKT secara berkala.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaporkan proses produksi sekunder SKT secara berkala.

1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

- 2.1 C.120000.005.01: Memproses Produksi Sekunder SKT;
- 2.2 C.120000.015.01: Mendokumentasikan Proses Produksi SKT Harian;

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Dasar kesekretariatan;
- 3.1.2 Dasar pengolahan data/ statistik deskriptif.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan secara berkala rekapitulasi data proses produksi sekunder SKT harian;
- 3.2.2 Menyajikan ke dalam bentuk laporan berkala pengolahan data dan analisis proses produksi sekunder SKT kepada atasan;
- 3.2.3 Melaporkan secara berkala hasil analisis masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKT, kepada atasan.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Disiplin dalam menyiapkan dokumentasi hasil proses produksi sekunder SKT harian;
- 4.2 Disiplin dalam menyiapkan dokumentasi hasil pengendalian mutu proses produksi sekunder SKT;
- 4.3 Cermat dalam menganalisis secara berkala, hasil rekapitulasi data proses produksi sekunder SKT;
- 4.4 Cermat dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKT.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait melaporkan proses produksi sekunder SKT secara berkala adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam menganalisis secara berkala, hasil rekapitulasi data proses produksi sekunder SKT;
- 5.2 Ketepatan dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKT.

KODE UNIT : C.120000.033.01

JUDUL UNIT : Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder Sigaret Kretek Mesin (SKM)/Sigaret Putih Mesin (SPM)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi sekunder SKM/SPM.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses produksi sekunder SKM/SPM	1.1 Rencana proses produksi sekunder SKM / SKM diterima 1.2 Ketersediaan jumlah bahan baku dicek sesuai rencana 1.3 Sampel bahan baku dikumpulkan 1.4 Mutu bahan baku dicek sesuai sesuai formula
2. Mengecek ketersediaan mesin untuk proses produksi sekunder SKM/SPM	2.1. Mesin produksi sekunder SKM/SPM disiapkan 2.2. Ketersediaan mesin produksi sekunder SKM/SPM dicek kapasitasnya 2.3. Tempat produksi sekunder SKM/SPM diperiksa

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses produksi sekunder SKM/SPM;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi SKM/SPMsesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Supervisor sebagai pengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi sekunder SKM/SPM.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

2.1.1 ATK;

2.1.2 Peralatan untuk proses produksi sekunder SKM/SPM

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Buku/persyaratan standar proses produksi sekunder SKM/SPM;

2.2.2 Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses produksi sekunder SKM/SPM.

2. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri

3. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi sekunder SKM/SPM

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengecek ketersediaan bahan baku untuk proses produksi sekunder SKM/SPM.

1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

2.1 C.120000.007.01 : Memproses Produk SKM/SPM;

2.2 C.120000.008.01 : Mengemas Produk SKM/SPM;

2.3 C.120000.016.01 : Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKM/SPM.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar proses produksi sekunder SKM / SKM;

3.1.2 Good Manufacturing Practices (GMP);

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menerima rencana produksi sekunder SKM/SPM;

3.2.2 Menyiapkan peralatan produksi sekunder SKM/SPM.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Cermat dalam mengecek ketersediaan jumlah bahan baku sesuai rencana;

4.2 Cermat dalam mengecek kapasitas ketersediaan peralatan produksi sekunder SKM/SPM.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mengecek ketersediaan bahan baku dan peralatan untuk proses produksi sekunder SKM/SPM adalah:

5.1 Ketepatan dalam mengecek ketersediaan jumlah bahan baku sesuai rencana;

5.2 Ketepatan dalam mengecek mutu bahan baku sesuai formula;

5.3 Ketepatan dalam mengecek kapasitas ketersediaan peralatan produksi sekunder SKM/SPM.

KODE UNIT : C.120000.034.01

JUDUL UNIT : Melaporkan Proses Produksi Sekunder Sigaret Kretek Mesin (SKM)/Sigaret Putih Mesin (SPM) Secara Berkala

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu melaporkan proses produksi sekunder SKM/SPM secara berkala.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Mempersiapkan data penunjang proses produksi sekunder SKM/SPM secara berkala.	1.1 Dokumentasi hasil proses produksi sekunder SKM/SPM harian disiapkan 1.2 Dokumentasi hasil pengendalian mutu proses produksi sekunder SKM/SPM disiapkan 1.3 Rekapitulasi data proses produksi sekunder SKM/SPM harian dilakukan secara berkala
2. Membuat laporan proses produksi sekunder SKM/SPM secara berkala.	2.1. Hasil rekapitulasi data proses produksi sekunder SKM/SPM dianalisis secara berkala 2.2. Pengolahan data dan analisis produksi sekunder SKM/SPM disajikan ke dalam bentuk laporan berkala kepada atasan 2.3. Masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKM/SPM dianalisis; 2.4. Hasil analisis masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKM/SPM dilaporkan secara berkala kepada atasan

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat melaporkan proses produksi sekunder SKM/SPM secara berkala;
 - Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi SKM/SPMsesuai standar mutu;
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:

Supervisor sebagai pelapor proses produksi sekunder SKM/SPM secara berkala.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

ATK;

2.2 Perlengkapam

2.1.1. Buku/persyaratan standar proses produksi sekunder SKM/SPM;

2.1.2. Sarana pendukung kerja dan keselamatan kerja.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan dalam melaporkan proses produksi sekunder SKM/SPM secara berkala.

3. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja;

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja;

3.3 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2011 tentang Alat Pelindung Diri.

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan;

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk melaporkan proses produksi sekunder SKM/SPM secara berkala.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaporkan proses produksi sekunder SKM/SPM secara berkala.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

- 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
- 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

- 2.1 C.120000.007.01 : Memproses Produksi Sekunder SKM/SPM;
- 2.2 C.120000.016.01 : Mendokumentasikan Proses Produksi SKM/SPM Harian.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Dasar kesekretariatan;
- 3.1.2 Dasar pengolahan data/statistik deskriptif.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan secara berkala rekapitulasi data proses produksi sekunder SKM/SPM harian;
- 3.2.2 Menyajikan ke dalam bentuk laporan berkala pengolahan data dan analisis proses produksi sekunder SKM/SPM kepada atasan;
- 3.2.3 Melaporkan secara berkala hasil analisis masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKM/SPM, kepada atasan.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Disiplin dalam menyiapkan dokumentasi hasil proses produksi sekunder SKM/SPM harian;
- 4.2 Disiplin dalam menyiapkan dokumentasi hasil pengendalian mutu proses produksi sekunder SKM/SPM;
- 4.3 Cermat dalam menganalisis secara berkala, hasil rekapitulasi data proses produksi sekunder SKM/SPM;
- 4.4 Cermat dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKM/SPM;

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait melaporkan proses produksi sekunder SKM/SPM secara berkala adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam menganalisis secara berkala, hasil rekapitulasi data proses produksi sekunder SKM/SPM;
- 5.2 Ketepatan dalam menganalisis masalah yang terjadi selama proses produksi sekunder SKM/SPM.

KODE UNIT : C.120000.035.01

JUDUL UNIT : Mengelola Proses *Redrying* Tembakau Krosok

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengelola proses *redrying* tembakau krosok.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merencanakan proses <i>redrying</i> tembakau krosok.	1.1 Rencana produksi <i>redrying</i> tembakau krosok disiapkan 1.2 Rencana kebutuhan tembakau krosok, disiapkan 1.3 Rencanan penggunaan mesin disiapkan 1.4 Semua rencana dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait
2. Mengelola proses <i>redrying</i> tembakau krosok.	2.1 Prosedur operasional standar proses <i>redrying</i> tembakau krosok disiapkan 2.2 Proses <i>redrying</i> tembakau krosok dikelola 2.3 Prosedur operasional standar proses <i>redrying</i> dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait
3. Memantau proses <i>redrying</i> tembakau krosok.	3.1 Pelaksanaan proses <i>redrying</i> dipantau sesuai dengan rencana 3.2 Laporan proses <i>redrying</i> tembakau krosok harian diterima dari bawahan 3.3 Laporan proses <i>redrying</i> tembakau krosok berkala diterima dari bawahan
4. Mengevaluasi proses <i>redrying</i> tembakau krosok.	4.1 Masalah yang muncul selama proses <i>redrying</i> tembakau krosok diselesaikan sesuai kondisi 4.2 Keseluruhan proses <i>redrying</i> tembakau krosok dievaluasi kembali 4.3 Hasil evaluasi ditindaklanjuti untuk perbaikan proses <i>redrying</i> tembakau krosok berikutnya 4.4 Hasil evaluasi dikomunikasikan dengan unit terkait

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengelola proses *redrying* tembakau krosok;
- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi tembakau krosok sesuai standar mutu;
- 1.3 Data atau informasi mengenai kegiatan proses *redrying* tembakau krosok periode sebelumnya, membantu dalam mengelola proses *redrying* tembakau krosok periode yang akan datang;
- 1.4 Perencanaan pemasaran produk dari unit lain menjadi acuan dalam pengelolaan proses *redrying* tembakau krosok;
- 1.5 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
Manajer sebagai pengelola proses *redrying* tembakau krosok

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

ATK.

2.2 Perlengkapan

2.1.1. Sarana Pendukung Kerja;

2.1.2. Buku laporan/ data/ informasi proses *redrying* tembakau krosok.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan mengelola proses *redrying* tembakau krosok.

3. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengelola proses *redrying* tembakau krosok

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengelola proses *redrying* tembakau krosok.

1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

2.1 C.120000.001.01: Memproses *Redrying* Tembakau Krosok;

2.2 C.120000.009.01: Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas *Redrying* Tembakau Krosok;

2.3 C.120000.011.01: Medokumentasikan Proses *Redrying* Tembakau Krosok Harian;

2.4 C.120000.017.01: Merawat Peralatan Mesin, dan Utilitas *Redrying* Tembakau Krosok;

2.5 C.120000.026.01: Melaporkan Proses *Redrying* Tembakau Krosok secara Berkala.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses *redrying* tembakau krosok;

3.1.2 Managemen Produksi;

3.1.3 Managemen Sumber Daya Manusia;

3.1.4 Ilmu Komunikasi.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengkoordinasikan semua rencana dengan unit lain yang terkait;

3.2.2 Mengelola proses *redrying* tembakau krosok ;

3.2.3 Mengkoordinasikan prosedur operasional standar proses *redrying* dengan unit lain yang terkait;

3.2.4 Mengkomunikasikan hasil evaluasi dengan unit terkait.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Disiplin dalam menyiapkan rencana produksi *redrying* tembakau krosok;

4.2 Disiplin dalam menyiapkan rencana kebutuhan tembakau krosok;

4.3 Disiplin dalam menyiapkan rencanan penggunaan mesin;

4.4 Disiplin dalam menyiapkan prosedur operasional standar proses *redrying* tembakau krosok;

4.5 Disiplin dalam memantau pelaksanaan proses *redrying*, sesuai dengan rencana;

4.6 Cermat dalam menyelesaikan masalah yang muncul selama proses *redrying* tembakau krosok, sesuai kondisi.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukenali sikap kerja terkait mengelola proses *redrying* tembakau krosok adalah:

5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi kembali keseluruhan proses *redrying* tembakau krosok;

5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti hasil evaluasi untuk perbaikan proses *redrying* tembakau krosok berikutnya.

KODE UNIT : C.120000.036.01

JUDUL UNIT : Mengelola Proses *Threshing* Tembakau Rajangan

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengelola proses *threshing* tembakau rajangan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merencanakan; proses <i>threshing</i> tembakau rajangan.	1.1 Rencana produksi <i>threshing</i> tembakau rajangan disiapkan; 1.2 Rencana kebutuhan tembakau rajangan, disiapkan; 1.3 Rencanan penggunaan mesin disiapkan; 1.4 Semua rencana dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait.
2. Mengelola proses <i>threshing</i> tembakau rajangan.	2.1 Prosedur operasional standar proses <i>threshing</i> tembakau rajangan disiapkan; 2.2 Proses <i>threshing</i> tembakau rajangan dikelola; 2.3 Prosedur operasional standar proses <i>threshing</i> dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait.
3. Memantau proses <i>threshing</i> tembakau rajangan.	3.1 Pelaksanaan proses <i>threshing</i> dipantau sesuai dengan rencana; 3.2 Laporan proses <i>threshing</i> tembakau rajangan harian diterima dari bawahan; 3.3 Laporan proses <i>threshing</i> tembakau rajangan berkala diterima dari bawahan;
4. Mengevaluasi proses <i>threshing</i> tembakau rajangan.	4.1 Masalah yang muncul selama proses <i>threshing</i> tembakau rajangan diselesaikan sesuai kondisi; 4.2 Keseluruhan proses <i>threshing</i> tembakau rajangan dievaluasi kembali; 4.3 Hasil evaluasi ditindaklanjuti untuk perbaikan proses <i>threshing</i> tembakau rajangan berikutnya; 4.4 Hasil evaluasi dikomunikasikan dengan unit terkait.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengelola proses *threshing* tembakau rajangan;
- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi tembakau rajangan sesuai standar mutu;
- 1.3 Data/informasi mengenai kegiatan proses *threshing* tembakau rajangan periode sebelumnya, membantu dalam mengelola proses *threshing* tembakau rajangan periode yang akan datang;
- 1.4 Perencanaan pemasaran produk dari unit lain menjadi acuan dalam pengelolaan proses *threshing* tembakau rajangan;
- 1.5 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
Manajer sebagai pengelola proses *threshing* tembakau rajangan.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

ATK.

2.2 Perlengkapan

4.1.1. Sarana Pendukung Kerja;

4.1.2. Buku laporan/ data/ informasi proses *threshing* tembakau rajangan.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan mengelola proses *threshing* tembakau rajangan.

3. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan;

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengelola proses *threshing* tembakau rajangan.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengelola proses *threshing* tembakau rajangan.

1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara:

1.2.1. Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.2. Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;

1.2.3. Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

2.1 C.120000.002.01 : Memproses *Threshing* Tembakau Rajangan;

2.2 C.120000.010.01 : Mengoperasikan Peralatan, Mesin dan Utilitas *Threshing* Tembakau Rajangan;

2.3 C.120000.012.01 : Medokumentasikan Proses *Threshing* Tembakau Rajangan Harian;

2.4 C.120000.018.01 : Merawat Peralatan Mesin, dan Utilitas *Threshing* Tembakau Rajangan;

2.5 C.120000.027.01 : Melaporkan Proses *Threshing* Tembakau Rajangan secara Berkala;

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses *threshing* tembakau rajangan;

3.1.2 Manajemen Produksi;

3.1.3 Managemen Sumber Daya Manusia;

3.1.4 Ilmu Komunikasi.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengkoordinasikan semua rencana dengan unit lain yang terkait;

3.2.2 Mengelola proses *threshing* tembakau rajangan;

3.2.3 Mengkoordinasikan prosedur operasional standar proses *threshing* dengan unit lain yang terkait;

3.2.4 Mengkomunikasikan hasil evaluasi dengan unit terkait.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Disiplin dalam menyiapkan rencana produksi *threshing* tembakau rajangan;

4.2 Disiplin dalam menyiapkan rencana kebutuhan tembakau rajangan;

4.3 Disiplin dalam menyiapkan rencanan penggunaan mesin;

4.4 Disiplin dalam menyiapkan prosedur operasional standar proses *threshing* tembakau rajangan;

4.5 Disiplin dalam memantau pelaksanaan proses *threshing*, sesuai dengan rencana;

4.6 Cermat dalam menyelesaikan masalah yang muncul selama proses *threshing* tembakau rajangan, sesuai kondisi.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mengelola proses *threshing* tembakau rajangan adalah:

5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi kembali keseluruhan proses *threshing* tembakau rajangan;

5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti hasil evaluasi untuk perbaikan proses *threshing* tembakau rajangan berikutnya.

KODE UNIT : C.120000.037.01

JUDUL UNIT : Mengelola Proses Produksi Primer

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengelola proses produksi primer.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merencanakan proses produksi primer.	1.1 Rencana produksi primer disiapkan 1.2 Rencana kebutuhan tembakau rajangan, disiapkan 1.3 Rencanan penggunaan peralatan disiapkan; 1.4 Semua rencana dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait
2. Mengelola proses produksi primer.	2.1 Prosedur operasional standar proses produksi primer disiapkan 2.2 Proses produksi primer dikelola 2.3 Prosedur operasional standar proses produksi primer dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait
3. Memantau proses produksi primer.	3.1 Pelaksanaan proses produksi primer dipantau sesuai dengan rencana 3.2 Laporan proses produksi primer harian diterima dari bawahan 3.3 Laporan proses produksi primer berkala diterima dari bawahan
3. Mengevaluasi proses produksi primer.	4.1 Masalah yang muncul selama proses produksi primer diselesaikan sesuai kondisi; 4.2 Keseluruhan proses produksi primer dievaluasi kembali 4.3 Hasil evaluasi ditindaklanjuti untuk perbaikan proses produksi primer berikutnya 4.4 Hasil evaluasi dikomunikasikan dengan unit terkait

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

 - Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengelola proses produksi primer;

- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi primer sesuai standar mutu;
- 1.3 Data/ informasi mengenai kegiatan proses produksi primer periode sebelumnya, membantu dalam mengelola proses produksi primer rajangan periode yang akan datang;
- 1.4 Perencanaan pemasaran produk dari unit lain menjadi acuan dalam pengelolaan proses produksi primer;
- 1.5 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi: Manajer sebagai pengelola proses produksi primer.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

ATK.

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Sarana Pendukung Kerja;

2.2.2 Buku laporan/ data/ informasi proses produksi primer.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan mengelola proses produksi primer.

3. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

4. Norma dan Standar:

4.1 Kode Etik Perusahaan;

4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengelola proses produksi primer.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengelola proses produksi primer.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

- 2.1 C.120000.003.01: Memproses *Pre Blending*;
- 2.2 C.120000.004.01: Memproses *Blending*;
- 2.3 C.120000.013.01: Mendokumentasikan Proses *Pre Blending* Harian;
- 2.4 C.120000.014.01: Mendokumentasikan Proses *Blending* Harian;
- 2.5 C.120000.019.01: Merawat Peralatan dan Utilitas Produksi Primer;
- 2.6 C.120000.020.01: Mengendalikan Mutu Hasil *Pre Blending*;
- 2.7 C.120000.021.01: Mengendalikan Mutu Hasil *Blending*;
- 2.8 C.120000.028.01: Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Primer;
- 2.9 C.120000.029.01: Melaporkan Proses *Pre Blending* Secara Berkala;
- 2.10 C.120000.030.01: Melaporkan Proses *Blending* Secara Berkala.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Proses produksi primer;
 - 3.1.2 Manajemen Produksi;
 - 3.1.3 Manajemen Sumber Daya Manusia;
 - 3.1.4 Ilmu Komunikasi.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengkoordinasikan semua rencana dengan unit lain yang terkait;
- 3.2.2 Mengelola proses produksi primer;
- 3.2.3 Mengkoordinasikan prosedur operasional standar proses produksi primer dengan unit lain yang terkait;
- 3.2.4 Mengkomunikasikan hasil evaluasi dengan unit terkait.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Disiplin dalam menyiapkan rencana produksi primer;
- 4.2 Disiplin dalam menyiapkan rencana kebutuhan tembakau rajangan;
- 4.3 Disiplin dalam menyiapkan rencanan penggunaan peralatan;
- 4.4 Disiplin dalam menyiapkan prosedur operasional standar proses produksi primer;
- 4.5 Disiplin dalam memantau pelaksanaan proses produksi primer, sesuai dengan rencana;
- 4.6 Cermat dalam menyelesaikan masalah yang muncul selama proses produksi primer, sesuai kondisi.

5. Aspek kritis

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mengelola proses produksi primer adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi kembali keseluruhan proses produksi primer;
- 5.2 Ketepatan dalam menindak lanjuti hasil evaluasi untuk perbaikan proses produksi primer berikutnya.

KODE UNIT : C.120000.038.01
JUDUL UNIT : Mengelola Proses Produksi Sekunder SKT

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengelola proses produksi sekunder SKT.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merencanakan proses produksi sekunder SKT.	1.1 Rencana produksi sekunder SKT disiapkan 1.2 Rencana kebutuhan tembakau , cengkeh dan bahan penolong, disiapkan 1.3 Rencanan penggunaan peralatan disiapkan 1.4 Semua rencana dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait
2. Mengelola proses produksi sekunder SKT.	2.1 Prosedur operasional standar proses produksi sekunder SKT disiapkan 2.2 Proses produksi sekunder SKT dikelola 2.3 Prosedur operasional standar proses produksi sekunder SKT dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait
3. Memantau proses produksi sekunder SKT.	3.1 Pelaksanaan proses produksi sekunder SKT dipantau sesuai dengan rencana 3.2 Laporan proses produksi sekunder SKT harian diterima dari bawahan 3.3 Laporan proses produksi sekunder SKT berkala diterima dari bawahan
4. Mengevaluasi proses produksi sekunder SKT.	4.1 Masalah yang muncul selama proses produksi sekunder SKT diselesaikan sesuai kondisi 4.2 Keseluruhan proses produksi sekunder SKT dievaluasi kembali 4.3 Hasil evaluasi ditindak lanjuti untuk perbaikan proses produksi sekunder SKT berikutnya 4.4 Hasil evaluasi dikomunikasikan dengan unit terkait

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengelola proses produksi sekunder SKT;
- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi sekunder SKT sesuai standar mutu;
- 1.3 Data/ informasi mengenai kegiatan proses produksi sekunder SKT periode sebelumnya, membantu dalam mengelola proses produksi sekunder SKT periode yang akan datang;
- 1.4 Perencanaan pemasaran produk dari unit lain menjadi acuan dalam pengelolaan proses produksi sekunder SKT;
- 1.5 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
Manajer sebagai pengelola proses produksi sekunder SKT.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

- 2.1 Peralatan
ATK.
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Sarana Pendukung Kerja;
 - 2.2.2 Buku laporan/ data/ informasi proses produksi sekunder SKT.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan mengelola proses produksi sekunder SKT.

3. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

- 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja

4. Norma dan Standar:

- 4.1 Kode Etik Perusahaan;

- 4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengelola proses produksi sekunder SKT.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengelola proses produksi sekunder SKT.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

- 2.1 C.120000.005.01 : Memproses Produksi Sekunder SKT;
- 2.2 C.120000.015.01 : Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKT Harian;
- 2.3 C.120000.022.01 : Mengendalikan Mutu Produk SKT;
- 2.4 C.120000.031.01 : Mengecek ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder SKT;
- 2.5 C.120000.032.01 : Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKT secara Berkala.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Proses Produksi Sekunder SKT;
- 3.1.2 Manajemen Produksi;
- 3.1.3 Manajemen Sumber Daya Manusia;
- 3.1.4 Ilmu Komunikasi.

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengkoordinasikan semua rencana dengan unit lain yang terkait;
- 3.2.2 Mengelola proses produksi sekunder SKT;
- 3.2.3 Mengkoordinasikan prosedur operasional standar proses produksi sekunder SKT dengan unit lain yang terkait;
- 3.2.4 Mengkomunikasikan hasil evaluasi dengan unit terkait.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

- 4.1 Disiplin dalam menyiapkan rencana produksi sekunder SKT;
- 4.2 Disiplin dalam menyiapkan rencana kebutuhan tembakau , cengkeh dan bahan penolong;
- 4.3 Disiplin dalam menyiapkan rencanan penggunaan peralatan;
- 4.4 Disiplin dalam menyiapkan prosedur operasional standar proses produksi sekunder SKT;
- 4.5 Disiplin dalam memantau pelaksanaan proses produksi sekunder SKT, sesuai dengan rencana;
- 4.6 Cermat dalam menyelesaikan masalah yang muncul selama proses produksi sekunder SKT, sesuai kondisi.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mengelola proses produksi sekunder SKT adalah:

- 5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi kembali keseluruhan proses produksi sekunder SKT;
- 5.2 Ketepatan dalam menindak lanjuti hasil evaluasi untuk perbaikan proses produksi sekunder SKT berikutnya.

KODE UNIT : C.120000.039.01

JUDUL UNIT : Mengelola Proses Produksi Sekunder Sigaret Kretek Mesin (SKM)/Sigaret Putih Mesin (SPM)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan agar mampu mengelola proses produksi sekunder SKM/SPM.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Merencanakan proses produksi sekunder SKM/SPM.	1.1 Rencana produksi sekunder SKM/SPM disiapkan 1.2 Rencana kebutuhan tembakau/ cengkeh dan bahan penolong, disiapkan 1.3 Rencanan penggunaan mesin disiapkan 1.4 Semua rencana dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait
2. Mengelola proses produksi sekunder SKM/SPM.	2.1 Prosedur operasional standar proses produksi sekunder SKM/SPM disiapkan 2.2 Proses produksi sekunder SKM/SPM dikelola 2.3 Prosedur operasional standar proses produksi sekunder SKM/SPM dikoordinasikan dengan unit lain yang terkait
3. Memantau proses produksi sekunder SKM/SPM.	3.1 Pelaksanaan proses produksi sekunder SKM/SPM dipantau sesuai dengan rencana 3.2 Laporan proses produksi sekunder SKM/SPM harian diterima dari bawahan 3.3 Laporan proses produksi sekunder SKM/SPM berkala diterima dari bawahan
4. Mengevaluasi proses produksi sekunder SKM/SPM.	4.1 Masalah yang muncul selama proses produksi sekunder SKM/SPM diselesaikan sesuai kondisi 4.2 Keseluruhan proses produksi sekunder SKM/SPM dievaluasi kembali 4.3 Hasil evaluasi ditindak lanjuti untuk perbaikan proses produksi sekunder SKM/SPM berikutnya 4.4 Hasil evaluasi dikomunikasikan dengan unit terkait

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel:

Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:

- 1.1 Unit kompetensi ini diterapkan untuk dapat mengelola proses produksi sekunder SKM/SPM;
- 1.2 Unit kompetensi ini diterapkan dalam rangka menghasilkan produksi sekunder SKM/SPMsesuai standar mutu;
- 1.3 Data/ informasi mengenai kegiatan proses produksi sekunder SKM/SPM periode sebelumnya, membantu dalam mengelola proses produksi sekunder SKM/SPM periode yang akan datang;
- 1.4 Perencanaan pemasaran produk dari unit lain menjadi acuan dalam pengelolaan proses produksi sekunder SKM/SPM;
- 1.5 Unit kompetensi ini berlaku untuk profesi:
Manajer sdebagai pengelola proses produksi sekunder SKM/SPM.

2. Peralatan dan Perlengkapan:

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan mencakup serta tidak terbatas pada:

2.1 Peralatan

ATK.

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Sarana Pendukung Kerja;

2.2.2 Buku laporan/ data/ informasi proses produksi sekunder SKM/SPM.

Peralatan dan perlengkapan yang digunakan harus memenuhi persyaratan mengelola proses produksi sekunder SKM/SPM.

3. Peraturan/ kebijakan/ prosedur yang diperlukan:

3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja;

3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan Kerja.

4. Norma dan Standar:

- 4.1 Kode Etik Perusahaan;
- 4.2 Prosedur Operasional Standar untuk mengelola proses produksi sekunder SKM/SPM.

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian:

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengelola proses produksi sekunder SKM/SPM.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara:
 - 1.2.1 Tes umum (tertulis) di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.2 Tes khusus (wawancara) prosedur operasional standar di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja dan atau;
 - 1.2.3 Tes praktek untuk melihat tingkat keterampilan yang dimiliki di perusahaan atau di lembaga pendidikan dan pelatihan kerja.

2. Persyaratan Kompetensi:

- 2.1 C.120000.007.01 : Memproses Produk Sekunder SKM / SPM;
- 2.2 C.120000.008.01 : Mengemas Produk SKM / SPM;
- 2.3 C.120000.016.01 : Mendokumentasikan Proses Produksi Sekunder SKM / SPM Harian;
- 2.4 C.120000.024.01 : Mengendalikan Mutu Produk SKM/SPM;
- 2.5 C.120000.025.01 : Merawat Peralatan, Mesin dan Utilitas Produksi Sekunder SKM / SPM;
- 2.6 C.120000.033.01 : Mengecek Ketersediaan Bahan Baku dan Peralatan untuk Proses Produksi Sekunder SKM/SPM;
- 2.7 C.120000.034.01 : Melaporkan Proses Produksi Sekunder SKM/SPM secara Berkala.

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan:

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses Produksi Sekunder SKM/SPM;

3.1.2 Manajemen Produksi;

3.1.3 Manajemen Sumber Daya Manusia;

3.1.4 Ilmu Komunikasi.

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengkoordinasikan semua rencana dengan unit lain yang terkait;

3.2.2 Mengelola proses produksi sekunder SKM/SPM;

3.2.3 Mengkoordinasikan prosedur operasional standar proses produksi sekunder SKM/SPM dengan unit lain yang terkait;

3.2.4 Mengkomunikasikan hasil evaluasi dengan unit terkait.

4. Sikap kerja yang diperlukan:

4.1 Disiplin dalam menyiapkan rencana produksi sekunder SKM/SPM;

4.2 Disiplin dalam menyiapkan rencana kebutuhan tembakau/ , cengkeh dan bahan penolong;

4.3 Disiplin dalam menyiapkan rencanan penggunaan mesin;

4.4 Disiplin dalam menyiapkan prosedur operasional standar proses produksi sekunder SKM/SPM;

4.5 Disiplin dalam memantau pelaksanaan proses produksi sekunder SKM/SPM, sesuai dengan rencana;

4.6 Cermat dalam menyelesaikan masalah yang muncul selama proses produksi sekunder SKM/SPM, sesuai kondisi.

5. Aspek kritis:

Aspek atau kondisi yang harus dimiliki seseorang untuk menemukan sikap kerja terkait mengelola proses produksi sekunder SKM/SPM adalah:

5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi kembali keseluruhan proses produksi sekunder SK/SPM;

5.2 Ketepatan dalam menindak lanjuti hasil evaluasi untuk perbaikan proses produksi sekunder SKM/SPM berikutnya.

BAB III

KETENTUAN PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Tembakau Golongan Industri Pengolahan Tembakau Sub Kelompok Usaha Produksi, 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 25 Juni 2013

MENTERI
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI
REPUBLIK INDONESIA,



Drs. H. A. MUHAJMIN ISKANDAR, M.Si.