



**MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 119 TAHUN 2016

TENTANG

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

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. 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 Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Perajutan;
- b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Perajutan telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada tanggal 17 Desember 2015 di Bandung;
- c. bahwa sesuai dengan Surat Kepala Pusdiklat Industri Nomor 0268/SJ-IND.6/02/2016 tanggal 2 Februari 2016 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Perajutan;

- d. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, huruf b dan huruf c, perlu ditetapkan dengan Keputusan Menteri;

Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2003 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4279);

2. Peraturan Pemerintah Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 67, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4637);

3. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 24);

4. Peraturan Presiden Nomor 18 Tahun 2015 tentang Kementerian Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 19);

5. Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 364);

6. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Perajutan, sebagaimana tercantum dalam Lampiran dan merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.

- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.
- KETIGA : Pemberlakuan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dan penyusunan jenjang kualifikasi nasional sebagaimana dimaksud Diktum KEDUA ditetapkan oleh Menteri Perindustrian.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KETIGA dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 19 April 2016

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN  
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 119 TAHUN 2016

TENTANG

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

BAB I  
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pada era globalisasi, pasar kerja domestik sudah menjadi arena persaingan internasional, sehingga supaya persaingan tersebut dapat berjalan secara “*fair*” perlu ditentukan suatu persyaratan yang dikenal dan diakui secara internasional untuk memasuki pasar kerja. Persyaratan tersebut yang telah digunakan di banyak negara adalah Sertifikat Kompetensi.

Tenaga kerja Indonesia yang akan memasuki pasar kerja atau akan dipromosikan, baik di pasar kerja domestik atau di luar negeri, perlu disediakan sarana untuk dapat memiliki Sertifikat Kompetensi tersebut. Untuk dapat memiliki Sertifikat Kompetensi, masing-masing individu harus mengikuti dan lulus Uji Kompetensi. Hal yang paling penting untuk pelaksanaan Uji Kompetensi adalah keberadaan Standar Kompetensi, sehingga sebelum pelaksanaan Uji Kompetensi harus disusun Standar Kompetensinya terlebih dahulu.

Pengembangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Industri Tekstil Kelompok Industri Perajutan merupakan bagian dari upaya untuk menghasilkan produk tekstil yang sesuai dengan Standar Nasional Industri. Melalui peningkatan keterampilan, pengetahuan dan perilaku atau kompetensi tenaga kerja yang melaksanakan pengendalian mutu



serta menguasai dan mengaplikasikan Teknologi Industri Tekstil Kelompok Industri Perajutan yang memenuhi standar, diharapkan produk tekstil yang dihasilkan dapat memenuhi standar mutu yang ditetapkan.

Sistem pengendalian mutu memerlukan sumber daya manusia yang kompeten untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Dalam rangka mencetak sumber daya manusia yang memiliki kompetensi kerja yang sesuai dengan kebutuhan industri Tekstil Kelompok Industri Perajutan di Indonesia, diperlukan Standar Kompetensi Kerja Nasional yang dapat menjadi acuan dalam mendapatkan tenaga kerja yang kompeten.

Penyusunan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) Industri Tekstil Kelompok Industri Perajutan mempunyai tujuan untuk mengembangkan Sumber Daya Manusia (SDM) yang bekerja di industri Tekstil Kelompok Industri Perajutan sesuai dengan kebutuhan pemangku kepentingan, mencakup:

1. Menyediakan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia untuk bidang Tekstil Kelompok Industri Perajutan
2. Memberikan acuan bagi lembaga penyelenggara pendidikan dan pelatihan dalam pengembangan kurikulum pendidikan dan pelatihan berbasis kompetensi
3. Menyediakan instrumen untuk penyusunan materi uji kompetensi
4. Menyediakan kerangka Kualifikasi Kerja Nasional Indonesia (KKNI)

Sasaran dari penyusunan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia ini adalah:

1. Tersedianya SKKNI bagi Lembaga Sertifikasi Profesi (LSP) dalam penyelenggaraan sertifikasi bidang industri Tekstil Kelompok Industri Perajutan.
2. Tersedianya acuan bagi lembaga Diklat dalam mengembangkan kurikulum berbasis kompetensi
3. Tersedianya acuan dalam merumuskan paket-paket program pelatihan dan sertifikasi sesuai dengan kualifikasi dan jenjangnya

4. Tersedianya acuan dalam menseleksi tenaga kerja dan instrumen penilaian unjuk kerja.

Selain untuk mencapai tujuan dan sasaran tersebut di atas, penyusunan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia ini juga mempunyai kepentingan strategis untuk mendapatkan pengakuan secara internasional. Oleh karena itu dalam penyusunannya juga memperhatikan aspek-aspek untuk mendapatkan pengakuan tersebut, antara lain:

1. Menyesuaikan penyusunan standar kompetensi tersebut dengan kebutuhan Industri Perajutan
2. Menggunakan rujukan dari standar-standar sejenis yang digunakan oleh negara lain atau standar internasional, agar di kemudian hari dapat dilakukan proses saling pengakuan (*Mutual Recognition Arrangement/MRA*)
3. Penyusunan dilakukan bersama dengan para pemangku kepentingan mencakup asosiasi profesi, industri, lembaga pendidikan dan pelatihan profesi serta para pakar di bidang Industri Perajutan yang sesuai dengan kebutuhan di Industri Tekstil dan Produk Tekstil (ITPT).

Penyusunan standar kompetensi kerja mengacu kepada peraturan perundang-undangan yang berlaku dan regulasi Industri Tekstil Kelompok Industri Perajutan yang telah ditetapkan oleh pemerintah diantaranya :

1. Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan.
2. Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional.
3. Peraturan Pemerintah Nomor 23 Tahun 2004 tentang Badan Nasional Sertifikasi Profesi (BNSP).
4. Peraturan Pemerintah Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional.

5. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia.
6. Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI Nomor 5 Tahun 2012 tentang Sistem Standardisasi Kompetensi Kerja Nasional.
7. Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI Nomor 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia.
8. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 21 Tahun 2014 tentang Pedoman Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia.
9. Peraturan Kepala Badan Pusat Statistik Nomor 57 Tahun 2009 tentang Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia.
10. Surat Keputusan Direktur Jenderal Pembinaan Pelatihan dan Produktivitas Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI. Nomor Kep. 189/LATTAS/XII/2013 Tentang Pedoman Tata Cara Penulisan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia
11. Surat Keputusan Direktur Jenderal Pembinaan Pelatihan dan Produktivitas Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI. Nomor Kep. 217/LATTAS/XII/2012 Tentang Pedoman Tatacara Pemetaan Kompetensi
12. Surat Keputusan Direktur Jenderal Pembinaan Pelatihan dan Produktivitas Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI. Nomor Kep. 187/LATTAS/XII/2013 Tentang Pedoman Tatacara Adopsi dan Adaptasi Standar Kompetensi Kerja
13. Surat Keputusan Direktur Jenderal Pembinaan Pelatihan dan Produktivitas Kementerian Tenaga Kerja dan Transmigrasi RI. Nomor Kep. 218/LATTAS/XII/2012 Tentang Pedoman Tatacara Verifikasi SKKNI

SKKNI bidang perajutan untuk jenjang kualifikasi dua dan tiga Kualifikasi Kerja Nasional Indonesia (KKNI) yang setara dengan level operator di industri perajutan telah ditetapkan pada tahun 2014. Standar kompetensi yang telah ditetapkan pada SKKNI tersebut adalah

sebanyak 14 buah. Pada tahun 2015 ini akan disusun SKKNI bidang Perajutan untuk jenjang kualifikasi enam KKNi (setara level manajemen menengah di Industri). Adapun tujuan penyusunan SKKNI bidang Perajutan untuk jenjang kualifikasi enam KKNi ini untuk mengukur kompetensi tenaga kerja industri di level manajemen menengah, sekaligus sebagai salah satu upaya membendung masuknya tenaga kerja asing yang memiliki keahlian di bidang Perajutan ke Indonesia. Selain itu, SKKNI ini dapat digunakan sebagai acuan dasar kompetensi untuk pengembangan program dan kurikulum pendidikan dan pelatihan di Indonesia.

Pada SKKNI yang disusun ini, dibuat peta kompetensi bidang Perajutan yang berjumlah total 99 unit kompetensi yang terdiri dari : 14 unit kompetensi yang telah disusun pada SKKNI tahun 2014, 23 unit kompetensi yang sedang disusun, dan 62 unit kompetensi yang belum disusun.

Pengembangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Industri Tekstil Bidang Perajutan merupakan bagian dari upaya untuk menghasilkan produk tekstil yang berkualitas dan berdaya saing. Melalui peningkatan keterampilan, pengetahuan dan perilaku atau kompetensi tenaga kerja di industri tekstil yang melaksanakan pengendalian mutu serta menguasai dan mengaplikasikan Teknologi Industri Tekstil Bidang Perajutan yang memenuhi standar, diharapkan produk tekstil yang dihasilkan dapat memenuhi standar mutu yang ditetapkan.

Tabel 1.1 Klasifikasi Bidang Perajutan Pada Bagian Manajemen Menengah

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	13	Industri Tekstil
Golongan	139	Industri Tekstil Lainnya
Sub Golongan	1391	Industri Kain Rajutan dan Sulaman



KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kelompok Usaha	13911	Industri Kain Rajutan
Penjabaran Kelompok Usaha	139110	Tidak ada

#### B. Pengertian

1. Perajutan yaitu proses pembuatan kain dengan teknik pembentukan jeratan.
2. Spesifikasi produk adalah uraian yang terperinci mengenai persyaratan barang/produk yang ditentukan oleh industri ataupun konsumen.
3. Data teknik yaitu data yang memuat detail kontruksi kain, karakteristik fisik dan penyetelan mesin.

#### C. Penggunaan SKKNI

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

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

D. Komite Standar Kompetensi

1. Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Pada Kegiatan Industri Perajutan dibentuk berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor: 173/M-IND/KEP/3/2013, tanggal 23 Maret 2013 selaku pengarah Komite Standar Kompetensi Kerja Kementerian Perindustrian.

Tabel 1.2 Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri

NO	NAMA	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
1.	Kepala Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kemenperin	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur	Kemenperin	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kemenperin	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi	Kemenperin	Pengarah
5.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kemenperin	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kemenperin	Ketua
7.	Kepala Pusdiklat Industri	Kemenperin	Sekretaris
8.	Sekretaris Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kemenperin	Anggota
9	Sekretaris Ditjen BIM	Kemenperin	Anggota
10	Sekretaris Ditjen Agro	Kemenperin	Anggota
11	Sekretaris Ditjen IUBTT	Kemenperin	Anggota
12	Sekretaris Ditjen IKM	Kemenperin	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM PANITIA/TIM
13	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kemenperin	Anggota
14	Direktur Industri Material Dasar Logam	Kemenperin	Anggota
15	Direktur Industri Kimia Dasar	Kemenperin	Anggota
16	Direktur Industri Kimia Hilir	Kemenperin	Anggota
17	Direktur Industri Tekstil dan Aneka	Kemenperin	Anggota
18	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kemenperin	Anggota
19	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kemenperin	Anggota
20	Direktur Industri Minuman dan Tembakau	Kemenperin	Anggota
21	Direktur Industri Alat Transportasi Darat	Kemenperin	Anggota
22	Direktur Industri Maritim, Kedirgantaraan dan Pertahanan	Kemenperin	Anggota
23	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kemenperin	Anggota
24	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kemenperin	Anggota

## 2. Tim Perumus

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan surat keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian No : 02/SJ-IND/KEP/1/2015 tanggal 5 Januari 2015.

Tabel 1.2 Susunan Tim Perumus RSKKNI Bidang Perajutan

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
1	Gunawan, S.SiT, M.Sc	Politeknik STTT Bandung	Ketua
2	Atin Sumihartati, S.SiT, MT	Politeknik STTT Bandung	Anggota
3	Achmad Ibrahim Makki, S.ST, MT	Politeknik STTT Bandung	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikator dibentuk berdasarkan surat keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian No :05/SJ-IND/KEP/1/2015 tanggal 5 Januari 2015.

Tabel 1.2 Susunan Tim Verifikator RSKKNI Bidang Perajutan

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
1	Hariyanti Rahayu, S.Teks., MT	Politeknik STTT Bandung	Ketua
2	Agus Suprpto, S,Teks., M.Si	Politeknik STTT Bandung	Anggota
3	Totong, AT., MT	Politeknik STTT Bandung	Anggota

BAB II

STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Peta Kompetensi

Tabel 2.1 Peta Fungsi Kompetensi Bidang Perajutan

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Memproses benang menjadi kain rajut sesuai permintaan	Mengelola perencanaan produksi (departemen PPIC)	Merencanakan produksi	Membuat <i>forecasting</i> produksi ***
			Menyusun lead time produksi***
			Mengelola SDM***
			Mengevaluasi order produksi dari marketing***
			Menyusun rencana proses produksi*
			Menyusun rencana bahan baku***
			Melakukan koordinasi antar bagian*
			Menyusun rencana kebutuhan tenaga kerja produksi*
			Menyusun <i>standard operating procedure</i> *
			Menyusun pedoman Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)*
			Melakukan komunikasi efektif***
			Melakukan kerja sama dalam tim***
		Mengontrol produksi	Melakukan pengendalian rencana produksi***
			Mengontrol pelaksanaan rencana produksi***

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Menganalisis pelaksanaan rencana produksi***
			Mengevaluasi pelaksanaan rencana produksi*
			Mengevaluasi kinerja bawahan*
			Mengkalkulasi persediaan***
			Membuat analisis persediaan***
			Menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
			Melakukan tanggap darurat Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
	Melaksana-kan produksi (departemen produksi)	Melaksanakan proses produksi	Mengkoordinir produksi***
			Menyusun tugas dan wewenang bagian produksi***
			Menyusun jadwal produksi*
			Mengendalikan proses produksi***
			Mengontrol proses produksi*
			Mengevaluasi proses produksi unit***
			Mengontrol pencapaian target produksi*
			Membuat laporan produksi*
			Menghitung biaya pokok produksi*



TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan komunikasi efektif***
			Melakukan kerja sama dalam tim***
			Menyusun distribusi tenaga kerja produksi***
			Menyusun sistem penilaian kinerja tenaga kerja produksi***
			Mengevaluasi kinerja produksi***
			Menganalisis kesenjangan kompetensi tenaga kerja produksi***
			Mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi*
			Mengevaluasi sistem pengembangan tenaga kerja produksi***
			Menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja(K3)***
			Melakukan tanggap darurat Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
			Mengevaluasi pelaksanaan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
			Mengidentifikasi kegagalan proses***
			Mengoperasikan mesin rajut datar manual**

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengoperasikan mesin rajut datar bermotor**
			Mengoperasikan mesin rajut bundar**
			Mengoperasikan mesin hani (warping) rajut lusi**
			Mengoperasikan mesin rajut lusi**
			Melakukan pemeliharaan ringan mesin***
		Mengembang- kan produksi	Menyusun rencana pengembangan produk***
			Mengevaluasi rencana pengembangan produk***
			Mengevaluasi pengembangan produk***
			Membuat Sampel produk***
			Mengembangkan desain produk*
			Membuat analisis biaya produk baru***
		Mengelola bahan baku & stok produk akhir	Mengelola alur keluar masuk bahan baku dan stok produk akhir***
			Mengorganisir penyimpanan bahan baku dan stok produk akhir***
			Mendistribusikan informasi kondisi bahan baku, stok dan produk akhir ke bagian lain***

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengelola administrasi pergudangan***
			Menerapkan mutasi barang-barang***
			Melakukan pemindahan barang***
			Melakukan komunikasi efektif***
			Mengontrol pelaksanaan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
			Menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
			Melakukan tanggap darurat Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
	Mengendali-kan mutu (Departemen QC dan QA)	Mengendali-kan mutu produksi	Mengevaluasi Mutu produk*
			Mengevaluasi sistem penjaminan mutu***
			Memeriksa mutu kain rajut datar**
			Memeriksa mutu kain rajut bundar**
			Memeriksa mutu kain rajut lusi**
			Memeriksa kontruksi kain rajut***
			Menerapkan standar spesifikasi mutu produk***
			Menjalankan mesin <i>inspecting</i> ***
			Menjalankan alat uji***

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Mengelola sistem manajemen mutu	Menyusun standar mutu produk*
			Menyusun standar grading produk***
			Melakukan komunikasi efektif***
			Melakukan kerja sama dalam tim***
			Menyusun <i>standard operating procedure</i> *
			Menyusun Instruksi Kerja (IK)***
			Menyusun pedoman Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)*
			Menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
			Melakukan tanggap darurat Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
	Merawat mesin produksi (departemen <i>maintenance</i> )	Menyetel mesin produksi	Mengkoordinir instalasi mesin***
			Mengkoodinir penyetelan mesin***
			Mengendalikan penyetelan mesin***
			Mengontrol penyetelan mesin*
			Menyetel bagian pembentukan corak pada mesin rajut datar**
			Menyetel bagian pembentukan corak pada mesin rajut bundar**

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Menyetel bagian pembentukan corak pada mesin rajut lusi**
			Menyusun <i>standard operating procedure</i> *
			Menyusun pedoman Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)*
		Memelihara mesin	Menyusun rencana pemeliharaan mesin*
			Menyusun rencana biaya pemeliharaan mesin***
			Menyusun rencana pengadaan suku cadang*
			Mengendalikan pemeliharaan mesin***
			Mengendalikan persediaan suku cadang***
			Mengevaluasi perawatan mesin*
			Mengevaluasi persediaan suku cadang***
			Menganalisis efisiensi mesin produksi*
			Merawat mesin rajut datar**
			Merawat mesin rajut bundar**
			Merawat mesin rajut lusi**
			Merawat mesin warping rajut lusi***
			Memelihara peralatan***

TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Memelihara alat ukur***
			Menerapkan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
			Melakukan tanggap darurat Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)***
		Melakukan perbaikan mesin	Mengkoordinir perbaikan mesin*
			Mengelola perbaikan mesin***
			Menganalisis pemeliharaan mesin***
			Mengevaluasi perbaikan mesin*
			Menganalisis persediaan suku cadang***
			Menganalisis kondisi mesin***
			Menggunakan peralatan perawatan dan perbaikan mesin***
			Menggunakan alat ukur***
			Melakukan perbaikan mekanik mesin rajut***
			Melakukan perbaikan elektrik mesin rajut***
			Melakukan perbaikan mekanik mesin warping***
			Melakukan perbaikan elektrik mesin warping***



TUJUAN	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan komunikasi efektif***
			Melakukan kerja sama dalam tim***

- Keterangan :
- \* = Unit kompetensi yang sedang disusun
  - \*\* = Unit kompetensi yang telah disusun
  - \*\*\* = Unit kompetensi yang belum disusun

B. Daftar Unit Kompetensi

Tabel 2.2 Daftar Unit Kompetensi Bidang Perajutan

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1.	C.139110.015.01	Menyusun Rencana Proses Produksi
2.	C.139110.016.01	Melakukan Koordinasi Antar Bagian
3.	C.139110.017.01	Menyusun Rencana Kebutuhan Tenaga Kerja Produksi
4.	C.139110.018.01	Menyusun <i>Standard Operating Procedure</i>
5.	C.139110.019.01	Menyusun Pedoman Kesehatan Dan Keselamatan Kerja (K3)
6.	C.139110.020.01	Mengevaluasi Pelaksanaan Rencana Produksi
7.	C.139110.021.01	Mengevaluasi Kinerja Bawahan
8.	C.139110.022.01	Menyusun Jadwal Produksi
9.	C.139110.023.01	Mengontrol Proses Produksi
10.	C.139110.024.01	Mengontrol Pencapaian Target Produksi
11.	C.139110.025.01	Membuat Laporan Produksi Berkala
12.	C.139110.026.01	Menghitung Biaya Pokok Produksi
13.	C.139110.027.01	Mengembangkan Kompetensi Tenaga Kerja Produksi
14.	C.139110.028.01	Mengembangkan Desain Produk
15.	C.139110.029.01	Menyusun Standar Mutu Produk
16.	C.139110.030.01	Mengevaluasi Mutu Produk

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
17	C.139110.031.01	Menyusun Rencana Pemeliharaan Mesin
18.	C.139110.032.01	Mengontrol Penyetelan Mesin
19.	C.139110.033.01	Menyusun Rencana Pengadaan Suku Cadang
20.	C.139110.034.01	Mengevaluasi Perawatan Mesin
21.	C.139110.035.01	Menganalisis Efisiensi Mesin Produksi
22.	C.139110.036.01	Mengkoordinir Perbaikan Mesin
23.	C.139110.037.01	Mengevaluasi Perbaikan Mesin

C. Uraian Unit Kompetensi

**KODE UNIT** : **C.139110.015.01**

**JUDUL UNIT** : **Menyusun Rencana Proses Produksi**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menyusun rencana proses produksi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan penyusunan rencana proses produksi	1.1 Dokumen pesanan produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Dokumen spesifikasi produk diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data kapasitas mesin terpasang dan peralatan diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Data ketersediaan bahan baku diidentifikasi dengan sesuai prosedur. 1.5 Target produksi diidentifikasi berdasarkan pesanan produksi.
2. Membuat rencana proses produksi	2.1 Jenis proses produksi ditetapkan sesuai prosedur. 2.2 Jenis dan jumlah mesin untuk proses produksi ditentukan sesuai prosedur. 2.3 Kebutuhan tenaga kerja ditentukan sesuai prosedur. 2.4 <i>Line balancing/schedulle</i> diatur kembali sesuai prosedur. 2.5 Rencana produksi disusun sesuai prosedur.
3. Melaporkan rencana proses produksi	3.1 Rencana proses produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Rencana proses produksi didistribusikan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penyusunan rencana proses produksi, membuat rencana proses produksi, melaporkan rencana proses produksi dalam lingkup menyusun rencana proses produksi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Dokumen pesanan
    - 2.2.2 Dokumen spesifikasi produk
    - 2.2.3 Data kapasitas mesin terpasang dan peralatan
    - 2.2.4 Data ketersediaan bahan baku
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun rencana proses produksi.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Prinsip perencanaan proses produksi di industri perajutan
    - 3.1.2 Proses produksi perajutan

### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

### 5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dalam mengidentifikasi pesanan produksi

5.2 Ketepatan dalam menyusun rencana proses produksi

**KODE UNIT** : C.139110.016.01

**JUDUL UNIT** : **Melaksanakan Koordinasi Antar Bagian**

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

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

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan koordinasi antar bagian, melakukan koordinasi antar bagian, melaporkan koordinasi antar bagian dalam lingkup melaksanakan koordinasi antar bagian.
  - 1.2 Hambatan yang terjadi pada saat koordinasi antar bagian adalah hambatan yang terkait dengan pelaksanaan pekerjaan produksi diantaranya mesin produksi, peralatan produksi, bahan baku, ketersediaan SDM dan lain-lain.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat komunikasi



## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Data kegiatan

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Etika berkomunikasi
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaksanakan koordinasi antar bagian.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Komunikasi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat komunikasi
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat

5. Aspek kritis

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

**KODE UNIT** : **C.139110.017.01**

**JUDUL UNIT** : **Menyusun Rencana Kebutuhan Tenaga Kerja Produksi**

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

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

#### BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan rencana kebutuhan tenaga kerja produksi, melakukan penyusunan rencana kebutuhan tenaga kerja produksi, melaporkan kebutuhan tenaga kerja produksi dalam lingkup menyusun rencana kebutuhan tenaga kerja produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Rencana produksi rajut

### 2.2.2 Data tenaga kerja produksi

### 2.2.3 Data beban kerja

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

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

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Ketenagakerjaan

##### 3.1.2 Proses produksi tekstil

#### 3.2 Keterampilan

##### 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

##### 3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kemampuan dalam menentukan kualifikasi tenaga kerja produksi
  - 5.2 Kemampuan dalam menentukan jumlah tenaga kerja produksi

**KODE UNIT** : C.139110.018.01

**JUDUL UNIT** : Menyusun *Standard Operating Procedure*

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menyusun *Standard Operating Procedure*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan <i>Standard Operating Procedure</i>	1.1 Pekerjaan yang akan dibuat prosedurnya diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Urutan pekerjaan diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Format <i>Standard Operating Procedure</i> dibuat sesuai dengan kebutuhan.
2. Melakukan penyusunan <i>Standard Operating Procedure</i>	2.1 Tahapan pekerjaan disusun berdasarkan identifikasi urutan pekerjaan. 2.2 <i>Standard Operating Procedure</i> dibuat sesuai format. 2.3 <i>Standard Operating Procedure</i> didokumentasikan sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil penyusunan <i>Standard Operating Procedure</i>	3.1 Hasil penyusunan <i>Standard Operating Procedure</i> didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil penyusunan <i>Standard Operating Procedure</i> didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penyusunan *Standard Operating Procedure*, melakukan penyusunan *Standard Operating Procedure*, melaporkan hasil penyusunan *Standard Operating Procedure* dalam lingkup menyusun *Standard Operating Procedure*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
    - 2.1.2 Format SOP



## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Dokumen alur proses produksi

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Buku manual mesin

#### 4.2.2 Sistem manajemen yang diterapkan

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks Penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun *Standard Operating Procedure*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Proses produksi

#### 3.2 Keterampilan

##### 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

##### 3.2.2 Melakukan komunikasi

### 4. Sikap Kerja yang diperlukan

#### 4.1 Teliti

#### 4.2 Cermat

### 5. Aspek kritis

#### 5.1 Ketepatan dalam mengurutkan tahapan pekerjaan

**KODE UNIT** : C.139110.019.01

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

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

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

**BATASAN VARIABEL**

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

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Referensi K3
  - 2.2.2 *Lay out* pabrik
  - 2.2.3 *Material Safety Data Sheet* (MSDS)
  - 2.2.4 Diagram alir proses
  - 2.2.5 SOP setiap tugas di ruang produksi
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor Per.05/Men/1996 tentang sistem manajemen keselamatan dan kesehatan kerja
  - 3.2 Keputusan Menteri Tenaga Kerja Nomor Kep.186/Men/1999 tentang unit penanggulangan kebakaran di unit kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun pedoman Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 K3

- 3.1.2 Karakteristik material bahan baku produksi
    - 3.1.3 Mesin dan alat produksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam mengidentifikasi potensi bahaya
  - 5.2 Ketepatan dalam menyusun pedoman K3

**KODE UNIT** : **C.139110.020.01**

**JUDUL UNIT** : **Mengevaluasi Pelaksanaan Rencana Produksi**

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

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

**BATASAN VARIABEL**

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

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma  
(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

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

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses produksi perajutan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dalam mengoreksi ketidaksesuaian antara rencana proses produksi dan pelaksanaan produksi



**KODE UNIT** : C.139110.021.01

**JUDUL UNIT** : Mengevaluasi Kinerja Bawahan

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi kinerja bawahan.

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

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi kinerja bawahan, melakukan evaluasi kinerja bawahan, melaporkan hasil evaluasi kinerja bawahan dalam lingkup mengevaluasi kinerja bawahan.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Instrumen penilaian kinerja bawahan
    - 2.2.2 Uraian Tugas (*Job Description*)
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)

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

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan kegiatan mengevaluasi kinerja bawahan.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Sistem penilaian kinerja
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat data dan tulisan
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam menilai kinerja bawahan
  - 5.2 Ketepatan dalam mengevaluasi hasil penilaian kinerja bawahan

**KODE UNIT** : C.139110.022.01

**JUDUL UNIT** : **Menyusun Jadwal Produksi**

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan jadwal produksi	1.1 Dokumen rencana proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Alur proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data teknik diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Ketersediaan mesin dan peralatan diidentifikasi sesuai prosedur. 1.5 Ketersediaan bahan baku diidentifikasi sesuai prosedur. 1.6 Data personil bagian produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan penyusunan jadwal produksi	2.1 Target produksi harian ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Penggunaan bahan baku ditentukan sesuai prosedur. 2.3 Penggunaan mesin ditentukan sesuai prosedur. 2.4 Alokasi personil produksi ditentukan sesuai prosedur.
3. Melaporkan jadwal produksi	3.1 Jadwal produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Jadwal produksi didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

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

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Rencana Produksi
    - 2.2.2 Data Teknik
    - 2.2.3 Dokumen, data dan informasi terkait
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun jadwal produksi.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi perajutan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

### 3.2.2 Melakukan komunikasi

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

##### 4.1 Teliti

##### 4.2 Cermat

#### 5. Aspek kritis

##### 5.1 Ketelitian dalam mengidentifikasi ketersediaan mesin

##### 5.2 Ketepatan dalam menyusun jadwal produksi

**KODE UNIT** : C.139110.023.01

**JUDUL UNIT** : Mengontrol Proses Produksi

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengontrolan proses produksi	1.1 Laporan proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Data teknik proses produksi perajutan diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Spesifikasi order produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan pengontrolan proses produksi	2.1 Laporan proses produksi dianalisis sesuai prosedur. 2.2 Ketidaksesuaian proses produksi dianalisis sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil pengontrolan proses produksi	3.1 Hasil pengontrolan produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil pengontrolan produksi didistribusikan sesuai prosedur. 3.3 Ketidaksesuaian rencana dengan pelaksanaan proses produksi dikoordinasikan dengan bagian terkait.

**BATASAN VARIABEL**

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

### 2.2.3 Data dan informasi terkait

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur
    - 4.2.2 Instruksi kerja (IK)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengontrol proses produksi.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi di industri perajutan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat

- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam menganalisis ketidaksesuaian proses produksi
  - 5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti ketidaksesuaian proses target produksi



**KODE UNIT** : **C.139110.024.01**

**JUDUL UNIT** : **Mengontrol Pencapaian Target Produksi**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengontrol pencapaian target produksi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan pengontrolan pencapaian target produksi	<p>1.1 Dokumen rencana produksi disiapkan sesuai dengan kebutuhan.</p> <p>1.2 Laporan produksi yang akan dikontrol diidentifikasi sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan pengontrolan pencapaian target produksi	<p>2.1 Pencapaian hasil produksi dianalisis sesuai prosedur.</p> <p>2.2 Ketidaksesuaian pencapaian target produksi dievaluasikan sesuai prosedur.</p>
3. Melaporkan pengontrolan pencapaian target produksi	<p>3.1 Pengontrolan pencapaian target produksi didokumentasikan sesuai prosedur.</p> <p>3.2 Pengontrolan pencapaian target produksi didistribusikan sesuai prosedur.</p>

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan pengontrolan pencapaian target produksi, melakukan pengontrolan pencapaian target produksi, melaporkan hasil pengontrolan pencapaian target produksi dalam lingkup mengontrol pencapaian target produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Data rencana produksi
    - 2.2.2 Data laporan produksi
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)

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

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan pengontrolan pencapaian target produksi.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi di industri perajutan
    - 3.1.2 Perhitungan produksi perajutan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam menganalisis ketidaksesuaian pencapaian target produksi

## 5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti ketidaksesuaian pencapaian target produksi

**KODE UNIT** : C.139110.025.01

**JUDUL UNIT** : **Membuat Laporan Produksi Berkala**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk membuat laporan produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan laporan produksi	1.1 Laporan hasil pencapaian target produksi disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Laporan hasil pengontrolan proses produksi disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Format laporan disiapkan sesuai prosedur.
2. Membuat laporan produksi	2.1 Laporan hasil pencapaian target produksi dianalisis sesuai prosedur. 2.2 Laporan hasil pencapaian target produksi dievaluasi sesuai prosedur.
3. Melaporkan laporan produksi	3.1 Laporan produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Laporan produksi didistribusikan sesuai prosedur.

#### BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan laporan produksi, membuat laporan produksi, melaporkan laporan produksi dalam lingkup membuat laporan produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Laporan hasil pencapaian target produksi
    - 2.2.2 Laporan hasil pengontrolan proses produksi
    - 2.2.3 Format laporan produksi

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

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan membuat laporan produksi.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Analisis Statistika
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengidentifikasi laporan hasil pencapaian target produksi

**KODE UNIT** : C.139110.026.01

**JUDUL UNIT** : **Menghitung Biaya Pokok Produksi**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menghitung biaya pokok produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan data untuk perhitungan biaya pokok produksi	1.1 Alur proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Rencana proses produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data komponen biaya tetap produksi diidentifikasikan sesuai dengan kebutuhan di industri perajutan. 1.4 Data komponen biaya tidak tetap produksi diidentifikasikan sesuai dengan kebutuhan di industri perajutan.
2. Melakukan perhitungan biaya pokok produksi	2.1 Komponen biaya tetap produksi <b>diperhitungkan</b> sesuai prosedur. 2.2 Komponen biaya tidak tetap produksi <b>diperhitungkan</b> sesuai prosedur. 2.3 Biaya pokok produksi dihitung berdasarkan komponen biaya tetap dan tidak tetap.
3. Melaporkan biaya pokok produksi	3.1 Biaya pokok produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Biaya pokok produksi didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan data untuk perhitungan biaya pokok produksi, melakukan perhitungan biaya pokok produksi, melaporkan biaya pokok produksi dalam lingkup menghitung biaya pokok produksi.
  - 1.2 Komponen biaya tetap produksi diperhitungkan adalah perhitungan biaya tetap produksi dengan mempertimbangkan perubahan *rate*, *kurs*, harga dan hal lain yang terkait dengan perhitungan biaya.

- 1.3 Komponen biaya tidak tetap produksi diperhitungkan adalah perhitungan biaya tidak tetap produksi dengan mempertimbangkan perubahan *rate*, *kurs*, harga dan hal lain yang terkait dengan perhitungan biaya
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Data komponen biaya tetap
    - 2.2.2 Data komponen biaya tidak tetap
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menghitung biaya pokok produksi.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)



3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Perhitungan biaya pokok produksi
    - 3.1.2 Proses produksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam menghitung biaya pokok produksi

**KODE UNIT** : C.139110.027.01

**JUDUL UNIT** : **Mengembangkan Kompetensi Tenaga Kerja Produksi**

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	<p>1.1 Kompetensi yang dibutuhkan diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>1.2 Kompetensi tenaga kerja produksi yang dimiliki diidentifikasi sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	<p>2.1 Tenaga kerja produksi yang akan mengikuti program pengembangan kompetensi ditetapkan sesuai kebutuhan.</p> <p>2.2 Program pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi dilaksanakan sesuai kebutuhan.</p> <p>2.3 Pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi didokumentasikan sesuai prosedur.</p>
3. Melaporkan hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi	<p>3.1 Hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi didokumentasikan sesuai prosedur.</p> <p>3.2 Hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi didistribusikan sesuai prosedur.</p>

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi, melakukan pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi, melaporkan hasil evaluasi pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi dalam lingkup mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Data kompetensi tenaga kerja
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi di industri perajutan
    - 3.1.2 Pengembangan tenaga kerja industri
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam menentukan program pengembangan kompetensi tenaga kerja produksi

**KODE UNIT** : C.139110.028.01

**JUDUL UNIT** : Mengembangkan Desain Produk

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengembangkan desain produk.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk pengembangan desain produk	1.1 Dokumen mengenai trend desain diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Dokumen yang didapatkan dari konsumen diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data teknik produk acuan diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Membuat sample pengembangan desain produk	2.1 Trend desain yang akan dikembangkan ditetapkan sesuai kebutuhan. 2.2 Data teknik pengembangan desain produk dirancang sesuai dengan prosedur. 2.3 Penyetelan mesin dilakukan sesuai dengan data teknik pengembangan desain. 2.4 Pembuatan sample pengembangan desain dilaksanakan sesuai prosedur.
3. Melakukan evaluasi hasil pengembangan desain produk	3.1 Kualitas sampel pengembangan desain diuji sesuai prosedur. 3.2 Hasil uji sampel pengembangan desain dievaluasi sesuai acuan. 3.3 Hasil evaluasi pengembangan desain ditindaklanjuti sesuai prosedur. 3.4 Hasil pengembangan desain produk didokumentasikan sesuai prosedur.
4. Melaporkan hasil pengembangan desain produk	4.1 Hasil pengembangan desain produk didokumentasikan sesuai prosedur. 4.2 Hasil pengembangan desain produk didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan untuk pengembangan desain produk, membuat sampel pengembangan desain produk, melakukan evaluasi pengembangan desain produk, dan

melaporkan hasil pengembangan desain produk dalam lingkup mengembangkan desain produk.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Dokumen trend desain
    - 2.2.2 Dokumen dari *buyer*
    - 2.2.3 Data teknik produk
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks Penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengembangkandesain produk.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Trend desain
    - 3.1.2 Bahan tekstil
    - 3.1.3 Alur proses produksi perajutan
    - 3.1.4 Standar pengujian produk tekstil
    - 3.1.5 Penyetelan mesin
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
4. Sikap Kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam menentukan trend desain yang akan dikembangkan
  - 5.2 Ketepatan dalam merancang data teknik pengembangan desain produk
  - 5.3 Ketepatan dalam mengevaluasi hasil uji sampel pengembangan desain

**KODE UNIT** : C.139110.029.01

**JUDUL UNIT** : Menyusun Standar Mutu Produk

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menyusun standar mutu produk.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk penyusunan standar mutu produk	1.1 Data jenis produk disiapkan sesuai prosedur. 1.2 Standar mutu produk acuan disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Data evaluasi mutu produksi disiapkan sesuai prosedur. 1.4 Format standar mutu produk disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan penyusunan standar mutu produk	2.1 Data jenis produk diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 Standar mutu produk acuan diidentifikasi sesuai prosedur. 2.3 Data evaluasi mutu produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 2.4 Data jenis produk, standar mutu produk acuan, dan data evaluasi mutu produk diinterpretasikan sesuai prosedur.
3. Melaporkan standar mutu produk	3.1 Standar mutu produk didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Standar mutu produk didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan untuk penyusunan standar mutu produk, melakukan penyusunan pembuatan standar mutu produk, melaporkan standar mutu produk dalam lingkup menyusun standar mutu produk.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan



## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Data jenis produk

### 2.2.2 Data evaluasi mutu produksi

### 2.2.3 Format standar mutu produk

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Standar mutu produk acuan

#### 4.2.2 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun standar spesifikasi mutu produk.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Standar mutu produk

##### 3.1.2 Mutu produk

#### 3.2 Keterampilan

##### 3.2.1 Melakukan mengolah data

##### 3.2.2 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan.

### 3.2.3 Melakukan komunikasi.

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

##### 4.1 Teliti

##### 4.2 Cermat

#### 5. Aspek kritis

##### 5.1 Ketepatan dalam menginterpretasikan data jenis produk, standar mutu produk acuan, dan data evaluasi mutu produk

**KODE UNIT** : **C.139110.030.01**

**JUDUL UNIT** : **Mengevaluasi Mutu Produk**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi mutu produk.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan evaluasi mutu produk	1.1 Standar mutu produk diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 <b>Data hasil uji</b> produk diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi mutu produk	2.1 Hasil perbandingan mutu produk dan standar mutu produk dianalisis sesuai prosedur. 2.2 Hasil analisis mutu produk dievaluasi sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi mutu produk	3.1 Hasil evaluasi mutu produk didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi mutu produk didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi mutu produk, melakukan evaluasi mutu produk, melaporkan hasil evaluasi mutu produk dalam lingkup mengevaluasi mutu produk.
  - 1.2 Data hasil uji adalah data yang diperoleh dari hasil pengujian laboratorium.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Data hasil uji produk
    - 2.2.2 Standar mutu produk

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

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi mutu produk.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Mutu produk
    - 3.1.2 Standar mutu produk
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menganalisis data hasil uji

5.2 Ketepatan dalam menentukan mutu produk

**KODE UNIT** : C.139110.031.01

**JUDUL** : Menyusun Rencana Pemeliharaan Mesin

**DESKRIPSI** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menyusun rencana pemeliharaan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyusunan rencana pemeliharaan mesin	1.1 Buku manual mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Data evaluasi kondisi mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data usia setiap komponen diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Data persediaan suku cadang diidentifikasi sesuai prosedur. 1.5 Data <i>tool kit</i> diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Membuat rencana pemeliharaan mesin	2.1 Kebutuhan tenaga kerja, suku cadang dan <i>tool kit</i> pemeliharaan mesin ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Jadwal pemeliharaan mesin disusun sesuai prosedur. 2.3 Jadwal pemeliharaan mesin ditetapkan sesuai prosedur.
3. Melaporkan jadwal pemeliharaan mesin	3.1 Jadwal pemeliharaan mesin didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Jadwal pemeliharaan mesin didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit ini berlaku untuk menyiapkan penyusunan perencanaan pemeliharaan mesin, membuat perencanaan pemeliharaan mesin, melaporkan jadwal pemeliharaan mesin dalam lingkup menyusun rencana pemeliharaan mesin.
- Peralatan dan perlengkapan
  - Peralatan
    - Perangkat pengolah data dan tulisan

## 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Buku manual mesin

2.2.2 Data evaluasi kondisi

2.2.3 Data persediaan suku cadang

2.2.4 Data *tool kit*

2.2.5 Katalog *Spare part*

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan Standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun rencana pemeliharaan mesin.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses produksi

3.1.2 Elemen mesin tekstil

3.1.3 Pengoperasian dan pemeliharaan mesin tekstil

3.1.4 Penggunaan *tool kit* mesin tekstil

### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

### 5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menetapkan jadwal pemeliharaan mesin



**KODE UNIT** : C.139110.032.01

**JUDUL** : Mengontrol Penyetelan Mesin

**DESKRIPSI** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengontrol penyetelan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk mengontrol penyetelan mesin	1.1 Data teknik diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Data peralatan diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data pelaksanaan penyetelan (daftar riwayat mesin) diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan pengontrolan penyetelan mesin	2.1 Penyetelan mesin diperiksa sesuai prosedur. 2.2 Hasil pemeriksaan <i>setting</i> mesin dibandingkan dengan data teknik. 2.3 Hasil pemeriksaan <i>setting</i> mesin ditetapkan sesuai prosedur. 2.4 Hasil pemeriksaan <i>setting</i> mesin dievaluasi sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasilpengontrolan penyetelan mesin	3.1 Hasil pengontrolan penyetelan mesin didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil pengontrolan penyetelan mesin didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan untuk pengontrolan penyetelan mesin, melakukan pengontrolan penyetelan mesin, melaporkan hasil pengontrolan penyetelan mesin dalam lingkup mengontrol penyetelan mesin.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
    - 2.1.2 *Tool kit*

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Data teknik

### 2.2.2 Data peralatan

### 2.2.3 Buku manual pengoperasian dan pemeliharaan mesin

### 2.2.4 Data riwayat mesin

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan Standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

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

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Pengoperasian mesin rajut

##### 3.1.2 Penyetelan mesin rajut

#### 3.2 Keterampilan

##### 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

##### 3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam pemeriksaan penyetelan mesin
  - 5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti pemeriksaan penyetelan mesin

**KODE UNIT** : C.139110.033.01

**JUDUL UNIT** : **Menyusun Rencana Pengadaan Suku Cadang**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menyusun rencana pengadaan suku cadang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk menyusun rencana pengadaan suku cadang	1.1 Data <i>stock</i> suku cadang diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Data riwayat mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data rencana produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Jenis mesin produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.5 <i>Supplier</i> suku cadang diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan perencanaan pengadaan suku cadang	2.1 Kebutuhan suku cadang ditetapkan sesuai prosedur. 2.2 Pemilihan <i>supplier</i> ditetapkan sesuai prosedur. 2.3 Ketidaksesuaian <i>stock</i> suku cadang dengan kebutuhan ditindaklanjuti sesuai prosedur. 2.4 Rencana pengadaan suku cadang disusun berdasarkan periode waktu tertentu.
3. Melaporkan rencana pengadaan suku cadang	3.1 Rencana pengadaan suku cadang didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Rencana pengadaan suku cadang didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan untuk menyusun rencana pengadaan suku cadang, melakukan perencanaan pengadaan suku cadang, melaporkan rencana pengadaan suku cadang dalam lingkup menyusun rencana pengadaan suku cadang.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Data *stock* suku cadang
    - 2.2.2 Data supplier suku cadang
    - 2.2.3 Leaflet/brosur suku cadang
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks Penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun rencana pengadaan suku cadang.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Elemen mesin tekstil
    - 3.1.2 *Inventory*

### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

### 4. Sikap Kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

### 5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dalam mengidentifikasi kebutuhan suku cadang

5.2 Ketepatan dalam menyusun rencanapengadaan kebutuhan suku cadang

**KODE UNIT** : C.139110.034.01

**JUDUL UNIT** : Mengevaluasi Perawatan Mesin

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengevaluasi perawatan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk mengevaluasi perawatan mesin	1.1 Jadwal <b>perawatan mesin</b> diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Laporan <b>perawatan mesin</b> diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Laporan produksi berkala diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi perawatan mesin	2.1 Jadwal perawatan, laporan perawatan mesin dan laporan produksi berkala dianalisis sesuai prosedur. 2.2 Jadwal perawatan, laporan perawatan mesin dan laporan produksi berkala dievaluasi sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi perawatan mesin	3.1 Hasil evaluasi perawatan mesin didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi perawatan mesin didistribusikan sesuai prosedur.

#### BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan untuk evaluasi perawatan mesin, melakukan evaluasi perawatan mesin, melaporkan hasil evaluasi perawatan mesin dalam lingkup mengevaluasi perawatan mesin.
  - 1.2 **Perawatan mesin** adalah kegiatan pemeliharaan dan perbaikan mesin.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan

## 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Jadwal perawatan mesin

2.2.2 Laporan perawatan mesin

2.2.3 Laporan produksi berkala

2.2.4 Buku manual pengoperasian dan pemeliharaan mesin

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

#### 4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

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

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses produksi

3.1.2 Pengoperasian dan pemeliharaan mesin rajut

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi



4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi perawatan mesin

**KODE UNIT** : **C.139110.035.01**

**JUDUL UNIT** : **Menganalisis Efisiensi Mesin Produksi**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk menganalisis efisiensi mesin produksi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan bahan untuk menganalisis efisiensi mesin produksi	1.1 Data <i>setting</i> mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Data riwayat mesin produksi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data kondisi mesin produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan analisis efisiensi mesin produksi	2.1 Data kondisi mesin produksi dievaluasi sesuai prosedur. 2.2 Faktor penyebab kerusakan mesin ditentukan sesuai prosedur. 2.3 Efisiensi mesin dihitung sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil analisis efisiensi mesin produksi	3.1 Hasil evaluasi kondisi mesin produksi didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Evaluasi kondisi mesin produksi didistribusikan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi kondisi mesin produksi, melakukan evaluasi kondisi mesin produksi, melaporkan hasil evaluasi kondisi mesin produksi dalam lingkup mengevaluasi kondisi mesin produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Data *setting* mesin
    - 2.2.2 Laporan kondisi mesin
    - 2.2.3 Data riwayat mesin

2.2.4 Data kondisi mesin produksi

2.2.5 Buku manual

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

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

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mesin rajut

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data dan tulisan

3.2.2 Melakukan komunikasi

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi kondisi mesin produksi
  - 5.2 Ketepatan dalam menghitung efisiensi mesin produksi

**KODE UNIT** : C.139110.036.01

**JUDUL UNIT** : Mengkoordinir Perbaikan Mesin

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengkoordinir perbaikan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan untuk koordinasi perbaikan mesin	1.1 Buku manual mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Data riwayat mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Data teknisi diidentifikasi sesuai prosedur. 1.4 Laporan berdasarkan kinerja proses diidentifikasi sesuai prosedur 1.5 Laporan berdasarkan mutu produk diidentifikasi sesuai prosedur 1.6 Ketersediaan suku cadang diidentifikasi sesuai prosedur. 1.7 Ketersediaan <i>tool kit</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 1.8 Laporan pemeliharaan mesin diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan koordinasi perbaikan mesin	2.1 Kebutuhan teknisi ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Jadwal perbaikan mesin dikoordinasikan sesuai prosedur. 2.3 Pelaksanaan perbaikan mesin dikoordinasikan sesuai prosedur. 2.4 Hambatan yang terjadi pada saat koordinasi perbaikan mesin ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil koordinasi perbaikan mesin	3.1 Hasil koordinasi perbaikan mesin didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil koordinasi perbaikan mesin didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan untuk koordinasi perbaikan mesin, melakukan koordinasi perbaikan mesin,

melaporkan hasil koordinasi perbaikan mesin dalam lingkup mengkoordinir perbaikan mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Perangkat pengolah data dan tulisan

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Buku manual mesin

2.2.2 Data riwayat mesin

2.2.3 Data teknisi

2.2.4 Data ketersediaan suku cadang

2.2.5 Data ketersediaan *tool kit*

2.2.6 Laporan pemeliharaan mesin

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur

**PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengkoordinir perbaikan mesin.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi
    - 3.1.2 Pemeliharaan mesin
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Melakukan komunikasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam mengkoordinasi pelaksanaan perbaikan mesin
  - 5.2 Ketepatan dalam menindaklanjuti hambatan yang terjadi pada saat koordinasi perbaikan mesin

**KODE UNIT** : C.139110.037.01

**JUDUL UNIT** : Mengevaluasi Perbaikan Mesin

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan untuk mengevaluasi perbaikan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan bahan evaluasi perbaikan mesin	1.1 Dokumen perbaikan mesin diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 Jadwal pelaksanaan perbaikan mesin diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi perbaikan mesin	2.1 Hasil perbaikan mesin dievaluasi sesuai prosedur. 2.2 Performa mesin setelah perbaikan dievaluasi sesuai prosedur. 2.3 Target waktu penyelesaian perbaikan mesin dievaluasi sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil evaluasi perbaikan mesin	3.1 Hasil evaluasi perbaikan mesin didokumentasikan sesuai prosedur. 3.2 Hasil evaluasi perbaikan mesin didistribusikan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

- Konteks variabel
  - Unit ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi perbaikan mesin, melakukan evaluasi perbaikan mesin, melaporkan evaluasi perbaikan mesin dalam lingkup mengevaluasi perbaikan mesin.
- Peralatan dan perlengkapan
  - Peralatan
    - Perangkat pengolah data dan tulisan
  - Perlengkapan
    - Dokumen perbaikan mesin
    - Jadwal pelaksanaan perbaikan mesin
- Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)



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

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengevaluasi perbaikan mesin.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan atau tertulis, praktik dan/atau observasi, dan/atau portofolio di tempat kerja dan/atau di tempat uji kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Pengoperasian mesin rajut
    - 3.1.2 Perawatan mesin rajut
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan perangkat pengolah data
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti
  - 4.2 Cermat
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan dalam mengevaluasi perbaikan mesin
  - 5.2 Ketepatan dalam mengevaluasi performa mesin setelah perbaikan

### BAB III

#### KETENTUAN PENUTUP

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

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI