



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 129 TAHUN 2024
TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
PENGOLAHAN LAINNYA BIDANG INDUSTRI SARUNG TANGAN KULIT

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 31 Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia, perlu menetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Lainnya Bidang Industri Sarung Tangan Kulit;
- b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Lainnya Bidang Industri Sarung Tangan Kulit telah disepakati melalui konvensi nasional pada tanggal 18 Oktober 2022 di Jakarta;
- c. bahwa sesuai surat Kepala Pusdiklat SDM Industri Nomor 1530/BPSDMI.2/XII/2022 tanggal 9 Desember 2022 perihal Permohonan Usulan Penetapan RSKKNI Bidang Industri Sarung Tangan Kulit, perlu ditindaklanjuti dengan penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Lainnya Bidang Industri Sarung Tangan Kulit;
- d. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a, huruf b, dan huruf c, perlu menetapkan Keputusan Menteri Ketenagakerjaan tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Lainnya Bidang Industri Sarung Tangan Kulit;
- 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 95 Tahun 2020 tentang Kementerian Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 213);
5. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Pedoman Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);
6. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 258);
7. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 1 Tahun 2021 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Ketenagakerjaan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 108);

MEMUTUSKAN:

- Menetapkan : KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN TENTANG PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI PENGOLAHAN LAINNYA BIDANG INDUSTRI SARUNG TANGAN KULIT.
- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Lainnya Bidang Industri Sarung Tangan Kulit sebagaimana tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.
- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan, pelatihan, dan sertifikasi kompetensi.
- KETIGA : Pemberlakuan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dan penyusunan jenjang kualifikasi nasional sebagaimana dimaksud dalam Diktum KEDUA ditetapkan oleh Menteri Perindustrian dan/atau kementerian/lembaga teknis terkait sesuai dengan tugas dan fungsinya.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.

KELIMA : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 20 Juni 2024

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 129 TAHUN 2024
TENTANG
PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
PENGOLAHAN LAINNYA BIDANG INDUSTRI
SARUNG TANGAN KULIT

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perkembangan peningkatan industri sarung tangan dan kerajinan kulit di era globalisasi dari tahun ke tahun sangat cepat hal tersebut dapat kita lihat dari banyaknya perusahaan sarung tangan yang baru berdiri. Hal ini menandakan bahwa semakin banyaknya permintaan dan kebutuhan sarung tangan baik domestik maupun mancanegara.

Melihat kondisi tersebut maka tantangan dan persaingan akan menjadi sangat ketat baik dari daya saing sektor antar industri pemasok (*supplier*) maupun Sumber Daya Manusia (SDM). Untuk menghasilkan kualitas SDM yang unggul sebagai tenaga kerja yang profesional sesuai kebutuhan dunia usaha dan dunia industri, perlu adanya suatu acuan baku yang dapat meningkatkan dan mengoptimalkan pembelajaran progam di industri, pendidikan, pelatihan kerja nasional maka diperlukan adanya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI).

Disusunnya dan diberlakukannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) pembuatan sarung tangan kulit maka diharapkan dapat menjadi panduan bagi perusahaan, lembaga pendidikan, dan lembaga pelatihan sehingga dapat menghasilkan tenaga kerja yang profesional dan kompeten dibidangnya dan berdaya saing optimal, di dalam negeri maupun di mancanegara.

Berdasarkan Peraturan Badan Pusat Statistik Nomor 2 Tahun 2020 tentang Klasifikasi Baku Lapangan Usaha Indonesia (KBLI) dinyatakan bahwa industri sarung tangan kulit, secara terperinci dapat dijelaskan sebagai berikut: Kategori (C) Industri pengolahan, Golongan pokok (32) Industri pengolahan lainnya, dimana klasifikasi secara sederhana dapat dilihat seperti pada tabel berikut ini:

Tabel 1.1 Klasifikasi Baku Industri Sarung Tangan Kulit

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri pengolahan
Golongan Pokok	32	Industri pengolahan lainnya
Bidang Industri	STK	Sarung Tangan Kulit
Area Pekerjaan	01	<i>Support</i> Produksi
	02	Produksi

B. Pengertian

1. Bahan Baku Sarung Tangan Kulit adalah bahan untuk membuat komponen *back* (punggung tangan), komponen *palm*, komponen *thumb*, dan komponen *machi/gusset*. Bahan baku terpenting berupa lembaran kulit dan/atau *non-kulit*.

2. Bahan Pembantu/Penolong adalah bahan-bahan yang dipakai dalam proses produksi selain Bahan Baku Sarung Tangan Kulit.
3. *Packaging* Sarung Tangan Kulit adalah pembungkus produk sarung tangan kulit dalam bentuk satuan/*pair* sarung tangan kulit dalam *poly bag* dan dimasukkan ke dalam amplop; kemudian beberapa amplop dimasukkan ke dalam *inner box*; kemudian beberapa *inner box* dimasukkan ke dalam *carton box*. *Packaging* ini tidak selalu sama pada semua perusahaan produsen sarung tangan kulit.
4. *Fitting* adalah memastikan kesesuaian ukuran sarung tangan kulit.
5. *Size* adalah ukuran sarung tangan kulit meliputi 3 macam yaitu *American size*, *European size*, dan *Asian size*.
6. Jahit Variasi adalah penggabungan komponen variasi dengan komponen lain pada sarung tangan kulit.
7. Jahit *Velcro* adalah menjahit perekat di samping *slit* atau manset pada tempat yang ditentukan dengan maksud sebagai pengancing agar kencang di tangan.
8. Jahit Karet/*Elastic Band* adalah menjahit karet pada tempat yang ditentukan (*knuckle*, *wrist* dan samping *slit*) sesuai desain untuk membuat lebih merekat di tangan agar lebih nyaman dipakai, tanpa mengurangi manfaat kenyamanan sarung tangan.
9. Jahit Heri/Jempol/*Omji* adalah menjahit pada bagian pangkal jempol.
10. Jodoh *Machi* adalah proses menggabungkan komponen sarung tangan kulit berdasarkan kesesuaian warna kulit, besaran pori-pori kulit, dan *marking size* antara komponen satu dengan komponen lain.
11. *Machi/Gusset* adalah komponen yang terletak di sela jari-jari yang menghubungkan antara jari-jari dengan komponen *body*.
12. Jahit *Machi/Gusset* adalah menjahit komponen *body* dengan komponen *Machi/Gusset*.
13. Jahit Lipat/*Madome* adalah menggabungkan *body* atas (*back side*), *body* bawah (*palm side*), dan/atau menggabungkan bagian *omji* atas dan bawah.
14. Jahit Tab Logo/Kancing adalah menjahit Tab Logo/Kancing pada tepi *slit* atau manset, sejajar dengan *velcro* kasar.
15. *Wrist* adalah bagian dari sarung tangan kulit pada pergelangan tangan yang menyatu dengan komponen *body* dan antara bagian pergelangan dan *body* diberi bahan elastis.
16. Manset adalah bagian dari sarung tangan kulit pada pergelangan tangan yang berbahan elastis disambungkan dengan komponen *body*.
17. *Piping* adalah komponen sarung tangan kulit dari pita yang dijahit dan digabungkan dengan komponen lain dalam bentuk pipa.
18. *Slit* adalah belahan pada sisi pergelangan sarung tangan kulit.
19. Logo adalah merek, berupa tulisan, gambar, atau sketsa yang mewakili pemilik *patent* dari Logo tersebut.
20. Jahit Pita/*Tape* adalah menjahit tepi bagian *Wrist*, tepi *Slit*, dan tepi Manset.
21. *Inspect Trimming (Instrim)* adalah merapikan benang-benang dan merapikan sisa-sisa bahan jahitan (kumis-kumis) pada sarung tangan kulit.

C. Penggunaan SKKNI

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

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

D. Komite Standar Kompetensi

Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian dibentuk melalui Keputusan Menteri Perindustrian Nomor 1456 Tahun 2019 tentang Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian tanggal 9 September 2019. Dapat dilihat dalam tabel 1.2 sebagai berikut.

Tabel 1.2 Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri

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

NO.	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
13.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
15.	Direktur Industri Minuman, Hasil Tembakau, dan Bahan Penyegar	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil	Kementerian Perindustrian	Anggota
17.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Kimia, Farmasi, dan Tekstil	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Direktur Industri Kimia Hulu	Kementerian Perindustrian	Anggota
19.	Direktur Industri Kimia Hilir dan Farmasi	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur Industri Semen, Keramik, dan Bahan Galian Nonlogam	Kementerian Perindustrian	Anggota
21.	Direktur Industri Tekstil, Kulit, dan Alas Kaki	Kementerian Perindustrian	Anggota
22.	Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota
23.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota
24.	Direktur Industri Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
25.	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kementerian Perindustrian	Anggota
26.	Direktur Industri Maritim, Alat Transportasi, dan Alat Pertahanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
27.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kementerian Perindustrian	Anggota
28.	Direktur Jenderal Industri Kecil, Menengah dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
29.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Kecil, Menengah, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
30.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Pangan, Barang dari Kayu, dan Furnitur	Kementerian Perindustrian	Anggota
31.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Kimia, Sandang, Kerajinan, dan Industri Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
32.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Logam, Mesin, Elektronika, dan Alat Angkut	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO.	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
33.	Sekretaris Direktorat Jenderal Ketahanan, Perwilayahan, dan Akses Industri Internasional	Kementerian Perindustrian	Anggota
34.	Direktur Akses Sumber Daya Industri dan Promosi Internasional	Kementerian Perindustrian	Anggota

Tabel 1.3 Susunan tim perumus SKKNI Industri Sarung Tangan Kulit

NO.	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Ening Ichtiyarsi	Asosiasi Sarung Tangan Kulit	Ketua
2.	Wachid Zubaidi	Asosiasi Sarung Tangan Kulit	Anggota
3.	Budi Kurniawan	Asosiasi Sarung Tangan Kulit	Anggota
4.	Romy Heryanto	Asosiasi Sarung Tangan Kulit	Anggota
5.	Francisca Tri Windrati	PT Eagle Glove Indonesia	Anggota
6.	Achmad Nurhabib	PT Adi Satria Abadi	Anggota
7.	Emmyria Sani	PT Cahaya Insani	Anggota
8.	Julius	PT Samku Glove Indonesia	Anggota
9.	Rinawati T. Utami	Selaras Glovesindo Utama	Anggota
10.	Irfan Erlangga	PT Sport Glove Indonesia	Anggota
11.	Tevi Dwi Kurniaty	BDI Yogyakarta	Anggota

Tabel 1.4 Susunan Tim Verifikasi SKKNI Industri Sarung Tangan Kulit

NO.	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1	2	3	4
1.	Muhammad Fajri	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Sumber Daya Manusia Industri	Ketua
2.	Sofwan Siddiq Abdullah	Politeknik ATK Yogyakarta	Anggota
3.	Febrian Humanitra	BDI Yogyakarta	Anggota
4.	Arifin Suadipradja	Praktisi Standar Kompetensi	Anggota
5.	Ridho Befandri	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Sumber Daya Manusia Industri	Anggota
6.	Rita Nurfitria	Pusat Pendidikan dan Pelatihan Sumber Daya Manusia Industri	Anggota

BAB II
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Standar Kompetensi

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Mengolah bahan baku kulit dan/atau Bahan Baku <i>non</i> -kulit menjadi sarung tangan kulit sesuai fungsi dan peruntukannya	<i>Supporting</i> produksi	<i>Research and development</i>	Membuat desain sarung tangan*
			Membuat sampel sarung tangan*
			Melakukan <i>grading</i> kulit berdasarkan warna dan/atau ketebalan*
		<i>Production Planning and Inventory Control</i> (PPIC), <i>purchasing</i> , <i>warehouse</i> /gudang	Membuat rencana produksi*
			Menghitung efisiensi produksi*
			Melakukan <i>stock opname</i> (pencacahan)*
			Melakukan <i>inventory control</i> *
			Melakukan pembelian barang*
	Produksi	Proses <i>aradachi</i>	Memastikan pencapaian target produksi*
			Melakukan pemotongan kulit menggunakan pisau <i>aradachi</i> *
			Memotong komponen sarung tangan menggunakan <i>cutting dies</i> (pola besi)*
			Melakukan <i>inspect</i> hasil potongan <i>aradachi</i> *
		Proses <i>cutting press</i>	Memastikan pencapaian target produksi*)
			Memotong komponen sarung tangan menggunakan <i>cutting dies</i> (pola besi)*)
			Melakukan proses <i>embossing</i> pada material*)

		Proses <i>sewing</i>	Mengoperasikan mesin <i>embossing</i> *)
			Memastikan pencapaian target produksi*
			Mengoperasikan mesin jahit*
			Mengoperasikan mesin jahit zig-zag*
			Melakukan <i>setting</i> produk sarung tangan kulit*
		Proses <i>quality control/ quality assurance/ GQ</i>	Memastikan pencapaian target produksi*
			Melakukan kontrol proses*
			Memilah produk sarung tangan kulit berdasarkan mutu hasil jahitan*)
			Menilai produk sarung tangan*)

Yang bertanda:

* Merupakan fungsi dasar yang diuraikan pada penyusunan ini

*) Merupakan fungsi dasar yang tidak disusun dalam penyusunan ini

B. Daftar Unit Kompetensi

NO.	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1	2	3
1.	C.32STK01.001.1	Membuat Desain Sarung Tangan
2.	C.32STK01.002.1	Membuat Sampel Sarung Tangan
3.	C.32STK01.003.1	Melakukan <i>Grading</i> Kulit Berdasarkan Warna dan/atau Ketebalan
4.	C.32STK01.004.1	Membuat Rencana Produksi
5.	C.32STK01.005.1	Menghitung Efisiensi Produksi
6.	C.32STK01.006.1	Melakukan <i>Stock Opname</i> (Pencacahan)
7.	C.32STK01.007.1	Melakukan <i>Inventory Control</i>
8.	C.32STK01.008.1	Melakukan Pembelian Barang
9.	C.32STK02.001.1	Memastikan Pencapaian Target Produksi
10.	C.32STK02.002.1	Melakukan Pemotongan Kulit Menggunakan Pisau <i>Aradachi</i>
11.	C.32STK02.003.1	Memotong Komponen Sarung Tangan Menggunakan <i>Cutting Dies</i> (Pola Besi)
12.	C.32STK02.004.1	Melakukan <i>Inspect</i> Hasil Potongan <i>Aradachi</i>
13.	C.32STK02.005.1	Mengoperasikan Mesin Jahit
14.	C.32STK02.006.1	Mengoperasikan Mesin Jahit Zig-Zag
15.	C.32STK02.007.1	Melakukan <i>Setting</i> Produk Sarung Tangan Kulit
16.	C.32STK02.008.1	Melakukan Kontrol Proses

NO.	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>
17.	C.32STK02.009.1	Memilah Produk Sarung Tangan Kulit Berdasarkan Mutu Hasil Jahitan
18.	C.32STK02.010.1	Menilai Produk Sarung Tangan Kulit

C. Uraian Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.32STK01.001.1

JUDUL UNIT : Membuat Desain Sarung Tangan

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat dan menganalisis spesifikasi desain sarung tangan serta pembuatan pecah pola sarung tangan kulit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan desain sarung tangan	<p>1.1 Jenis, spesifikasi teknis, karakteristik, model, dan <i>style</i> sarung tangan, jenis komponen, jenis-jenis produk setengah jadi, Bahan Penolong dan aksesoris, serta jenis-jenis <i>Packaging</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Fungsi dari setiap komponen, aksesoris, dan variasi pada setiap model dan <i>style</i> sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.3 Size sarung tangan untuk setiap model dari negara-negara Eropa, Amerika, dan Asia diidentifikasi.</p> <p>1.4 Jenis, klasifikasi bagian kulit, klasifikasi bahan <i>non</i>-kulit, kualitas, warna, dan arah kemuluran dari kulit dan <i>non</i>-kulit diidentifikasi.</p> <p>1.5 Alur proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.6 Prosedur pembuatan pola/<i>paper pattern</i> sarung tangan secara manual dan/atau <i>computerized</i> diidentifikasi.</p> <p>1.7 Prosedur penggabungan komponen diidentifikasi.</p> <p>1.8 Komponen, aksesoris, dan variasi sarung tangan dan pola setiap komponen diidentifikasi.</p> <p>1.9 Aspek kenyamanan pada setiap model dan <i>style</i> sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.10 Perkembangan dari desain standar pada setiap model sarung tangan kulit sampai desain yang ada saat ini diidentifikasi.</p> <p>1.11 Pola dasar komponen sarung tangan kulit dan pengembangan pola diidentifikasi.</p> <p>1.12 Fungsi dan perkembangan fungsi dari aksesoris sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.13 Batasan penambahan dan penempatan variasi dan aksesoris pada sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.14 Komponen sarung tangan kulit yang dapat diberi tambahan bahan <i>protector</i> diidentifikasi.</p> <p>1.15 Bahan <i>protector</i> untuk peningkatan</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>fungsi sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.16 Teknologi untuk pembuatan variasi sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.17 Teknologi untuk pembuatan aksesoris sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.18 Jenis, fungsi, dan alat bantu pada mesin jahit sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.19 Prosedur pembuatan desain sarung tangan kulit untuk semua model dan <i>style</i> diidentifikasi.</p> <p>1.20 Prosedur analisis spesifikasi sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.21 Prosedur pengoperasian aplikasi gambar desain diidentifikasi.</p> <p>1.22 Format instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.23 Format pelaporan diidentifikasi.</p> <p>1.24 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.</p>
2. Menganalisis spesifikasi desain sarung tangan	<p>2.1 Masukan spesifikasi desain dianalisis sesuai prosedur.</p> <p>2.2 Sketsa desain dibuat berdasarkan hasil analisis sesuai prosedur.</p> <p>2.3 Gambar desain sarung tangan kulit dibuat sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Gambar desain sarung tangan kulit tampak depan dan belakang, ujung jari-jari, dan sela-sela jari dibuat sesuai prosedur.</p>
3. Membuat pecah pola	<p>3.1 Gambar desain sarung tangan kulit dianalisis bahan dan warnanya pada setiap komponen sesuai prosedur.</p> <p>3.2 Gambar pola setiap komponen dibuat berdasarkan hasil analisis bahan dan warna sesuai prosedur.</p> <p>3.3 Aksesoris dan variasi pada setiap komponen ditentukan berdasarkan gambar desain sesuai prosedur.</p> <p>3.4 <i>Working instruction</i> untuk setiap desain dibuat sesuai prosedur.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembuatan desain sarung tangan, menganalisis spesifikasi desain sarung tangan, dan membuat pecah pola.
- 1.2 Jenis mencakup namun tidak terbatas pada Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan *non-kulit*, aksesoris, dan Bahan Pembantu/Penolong.
- 1.3 *Size* sarung tangan mencakup namun tidak terbatas pada prosedur pengukuran dan standar ukuran untuk setiap komponen.

- 1.4 Perkembangan dari desain standar mencakup namun tidak terbatas pada tambahan komponen *knuckle*, variasi pada komponen *patch*, serta aksesoris dan variasi yang lain.
 - 1.5 Fungsi dan perkembangan fungsi mencakup namun tidak terbatas pada meningkatkan cengkeraman (dengan cara merubah pola dan ukuran *patch* pada *palm*) dan meningkatkan keamanan (dengan cara merubah pola dan ukuran *patch* pada jari dan jempol).
 - 1.6 Teknologi untuk pembuatan variasi mencakup namun tidak terbatas pada teknologi *printing*, laser, *heat transfer mark*, *embroidery*, dan *embossing*.
 - 1.7 Teknologi untuk pembuatan aksesoris mencakup namun tidak terbatas pada *moulding*, *embossing*, *embroidery*, *printing*, laser, *heat transfer mark*, dan *epoxy*.
 - 1.8 Masukan spesifikasi desain mencakup namun tidak terbatas pada uraian naratif, sketsa, gambar/foto/video, dan contoh desain.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Masukan spesifikasi desain
 - 2.1.2 Komputer dan aplikasi desain
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Printer*
 - 2.2.2 Alat tulis kantor
 - 2.2.3 Alat komunikasi
 - 2.2.4 Internet
 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat desain sarung tangan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Tren desain sarung tangan kulit
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan aplikasi gambar dan desain

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam menganalisis masukan spesifikasi desain sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK01.002.1

JUDUL UNIT : Membuat Sampel Sarung Tangan

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat sampel sarung tangan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan sampel sarung tangan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Alur proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.1.2 Mesin dan peralatan pembuatan sarung tangan kulit diidentifikasi.1.3 Jenis, spesifikasi teknis, karakteristik, model dan <i>style</i> sarung tangan, jenis komponen, jenis-jenis produk setengah jadi, Bahan Pembantu/Penolong, dan aksesoris, serta jenis-jenis <i>Packaging</i> Sarung Tangan Kulit diidentifikasi.1.4 Model dan <i>style</i> sarung tangan kulit diidentifikasi.1.5 <i>Size</i> dan jenis-jenis <i>Size</i> sarung tangan kulit diidentifikasi.1.6 Jenis, klasifikasi bagian kulit, klasifikasi bahan <i>non</i>-kulit, kualitas, warna, dan arah kemuluran dari kulit dan <i>non</i>-kulit diidentifikasi.1.7 Teknik <i>aradachi</i> diidentifikasi.1.8 Prosedur pemotongan bahan secara manual diidentifikasi.1.9 Prosedur penggabungan komponen menggunakan lem diidentifikasi.1.10 Prosedur penggabungan komponen melalui proses penjahitan diidentifikasi.1.11 Prosedur <i>Fitting</i> sarung tangan kulit diidentifikasi.1.12 Prosedur pemeriksaan kualitas sarung tangan kulit diidentifikasi.1.13 Prosedur <i>setting</i> diidentifikasi.1.14 Format instruksi kerja diidentifikasi.1.15 Format pelaporan diidentifikasi.1.16 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dijelaskan dan diterapkan pada kegiatan ini.
2. Memastikan spesifikasi sarung tangan sesuai dengan permintaan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Bahan Baku Sarung Tangan Kulit, Bahan Pembantu/Penolong, dan aksesoris dipastikan sesuai permintaan sesuai prosedur.2.2 Hasil pemotongan bahan dipastikan sesuai permintaan sesuai prosedur.2.3 Hasil penggabungan komponen dipastikan sesuai spesifikasi permintaan sesuai prosedur.2.4 Hasil penilaian <i>Fitting</i> dipastikan sesuai spesifikasi permintaan sesuai prosedur.2.5 Hasil pemeriksaan kualitas dipastikan

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	sesuai spesifikasi permintaan sesuai prosedur.
	2.6 Hasil <i>setting</i> dipastikan tampilannya sesuai spesifikasi permintaan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembuatan sampel sarung tangan dan memastikan spesifikasi sarung tangan sesuai dengan permintaan.
 - 1.2 Jenis mencakup namun tidak terbatas pada Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan *non-kulit*, aksesoris, dan Bahan Pembantu/Penolong.
 - 1.3 Prosedur *Fitting* mencakup namun tidak terbatas pada *Fitting* dan penilaian *Fitting*. Penilaian *Fitting* mencakup longgar, sempit, mulur, muntir, pendek, dan kobra.
 - 1.4 Kualitas mencakup kualitas jahitan, kebersihan produk, *Size*, kelengkapan, dan kualitas bahan.
 - 1.5 *Setting* mencakup dari proses *setting* sampai proses memasukan sampel sarung tangan ke dalam *Packaging* Sarung Tangan Kulit.
 - 1.6 Hasil pemotongan bahan mencakup kelengkapan komponen dan aksesoris serta *Size*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Specsheet*
 - 2.1.2 *Original sample*
 - 2.1.3 *Paper pattern*
 - 2.1.4 Komputer dan *software*
 - 2.1.5 Palu karet
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Bahan Baku
 - 2.2.2 Aksesoris
 - 2.2.3 Amplas
 - 2.2.4 Karton
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat sampel sarung tangan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau

- evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.32STK02.002.1 : Melakukan Pemotongan Kulit Menggunakan Pisau *Aradachi*
 - 2.2 C.32STK02.003.1 : Memotong Komponen Sarung Tangan Menggunakan *Cutting Dies* (Pola Besi)
 - 2.3 C.32STK02.005.1 : Mengoperasikan Mesin Jahit
 - 2.4 C.32STK02.006.1 : Mengoperasikan Mesin Jahit Zig-Zag
 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan aplikasi gambar dan desain
 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam memastikan hasil pemeriksaan kualitas sesuai spesifikasi permintaan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK01.003.1
JUDUL UNIT : Melakukan Grading Kulit Berdasarkan Warna dan/atau Ketebalan
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *grading* kulit berdasarkan warna dan/atau ketebalan dan memastikan Bahan Baku Sarung Tangan Kulit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan <i>grading</i> berdasarkan warna dan/atau ketebalan	1.1 Jenis dan spesifikasi teknis kulit diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis cacat bawaan pada kulit diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis cacat pada kulit akibat proses pada industri <i>tannery</i> diidentifikasi. 1.4 Prosedur pelaksanaan <i>grading</i> kulit diidentifikasi. 1.5 Prosedur penilaian setiap kriteria <i>grading</i> kulit diidentifikasi. 1.6 Kondisi ruang <i>grading</i> kulit diidentifikasi. 1.7 Alat dan perlengkapan <i>grading</i> kulit diidentifikasi. 1.8 Format instruksi kerja diidentifikasi. 1.9 Format pelaporan diidentifikasi. 1.10 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.
2. Memastikan kondisi Bahan Baku Sarung Tangan Kulit berdasarkan kriteria produk yang dibuat	2.1 Ruang <i>grading</i> , alat, dan perlengkapan <i>grading</i> dipastikan ketersediaanya sesuai prosedur. 2.2 Pelaksanaan <i>grading</i> dilakukan berdasarkan urutan kriteria <i>grading</i> sesuai prosedur. 2.3 Penilaian pada <i>grading</i> setiap kriteria dilakukan berdasarkan acuan <i>grading</i> (sampel standar) sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- 1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan *grading* berdasarkan warna dan/atau ketebalan dan memastikan kondisi Bahan Baku Sarung Tangan Kulit berdasarkan kriteria produk yang dibuat.
 - 1.2 Spesifikasi teknis kulit mencakup namun tidak terbatas pada ukuran, ketebalan, warna, jenis pori-pori, elastisitas, kondisi permukaan atas dan bawah kulit, dan tingkat luntur.
 - 1.3 Cacat bawaan pada kulit mencakup
 - 1.3.1 Jumlah keberadaan *stains/dots*/kutu pada permukaan atas kulit.
 - 1.3.2 Jenis, kondisi, dan jumlah keberadaan serabut/rumput pada permukaan bawah kulit.

- 1.3.3 Jumlah, luasan, dan lokasi bekas luka pada permukaan atas kulit.
- 1.3.4 Jumlah, luasan, dan lokasi bagian kulit yang kaku.
- 1.4 Pelaksanaan *grading* berdasarkan warna dan/atau ketebalan kulit.
- 1.5 Kriteria *grading* kulit mencakup kerataan tebal, cacat permukaan atas dan bawah, kelunturan warna, dan ukuran.
- 1.6 Alat *grading* kulit mencakup *thickness gauge*, kuda-kuda, alat potong (gunting, pisau *aradachi*), serta perlengkapan *grading* kulit mencakup alat penanda (*pen silver*, pensil), dan meja sortasi.
- 2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Spesifikasi kulit (nilai *grading* kulit) dari *Purchase Order* (PO)/ *buyer*
 - 2.1.2 Standar nilai *grading* kulit dari *tannery*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat ukur luas/*frame*
 - 2.2.2 *Measuring machine*
 - 2.2.3 *Thickness gauge*
 - 2.2.4 Sampel
 - 2.2.5 Alat penanda
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *grading* kulit berdasarkan warna dan/atau ketebalan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam melakukan penilaian *grading* setiap kriteria sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK01.004.1
JUDUL UNIT : Membuat Rencana Produksi
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat rencana produksi dan menentukan durasi pelaksanaan produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan rencana produksi	1.1 Jenis, model, <i>style</i> /motif, dan variasi/aksesori sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.2 Alur proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.3 Mesin dan alat produksi sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.4 Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan Bahan Penolong sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.5 Kapasitas yang tersedia diidentifikasi. 1.6 <i>Output</i> produksi setiap <i>line</i> untuk setiap model sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.7 Ketersediaan/kelengkapan Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan Bahan Pembantu/Penolong diidentifikasi. 1.8 Prosedur penyusunan produksi diidentifikasi. 1.9 Format permintaan produksi diidentifikasi. 1.10 Format instruksi kerja diidentifikasi. 1.11 Format pelaporan pekerjaan diidentifikasi. 1.12 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.
2. Menentukan durasi pelaksanaan produksi	2.1 Data jenis, model, <i>style</i> /motif, kuantitas, dan <i>delivery time</i> yang direncanakan diinventarisasi sesuai prosedur. 2.2 Data kapasitas produksi yang dapat digunakan diinventarisasi sesuai prosedur. 2.3 Jumlah pos untuk setiap <i>line</i> untuk model dan <i>style</i> /motif yang diproduksi dihitung sesuai prosedur. 2.4 Konsumsi Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan Bahan Penolong dihitung sesuai prosedur. 2.5 Data tentang kendala pengadaan Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan Bahan Pembantu/Penolong diinventarisasi sesuai prosedur. 2.6 Durasi pelaksanaan produksi setiap pos dihitung sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembuatan rencana produksi dan menentukan durasi pelaksanaan produksi.
 - 1.2 Konsumsi Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan Bahan Pembantu/Penolong mencakup volume dan spesifikasi setiap jenis Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan setiap jenis Bahan Pembantu/Penolong yang dibutuhkan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Data kuantitas, model, dan *style*/motif produk yang diproduksi
 - 2.1.2 Data kapasitas tersedia
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Data *resources*/vendor yang tersedia dengan semua kendalanya
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat rencana produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan aplikasi data *processing*
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam menghitung durasi pelaksanaan produksi setiap pos sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK01.005.1
JUDUL UNIT : Menghitung Efisiensi Produksi
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menghitung efisiensi produksi dan menganalisis kinerja produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penghitungan efisiensi produksi	1.1 Model dan <i>style</i> /motif sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.2 Alur proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.3 Mesin dan alat pembuatan sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.4 Spesifikasi Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan Bahan Pembantu/Penolong sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.5 Kapasitas produksi setiap line untuk setiap model dan <i>style</i> /motif sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.6 Output produksi setiap line untuk setiap model dan <i>style</i> /motif sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.7 Aspek-aspek dalam efisiensi diidentifikasi. 1.8 Prosedur perhitungan waktu standar untuk setiap pos (<i>work station</i>) diidentifikasi. 1.9 Prosedur analisis aspek-aspek efisiensi diidentifikasi. 1.10 Format instruksi kerja diidentifikasi. 1.11 Format pelaporan pekerjaan diidentifikasi. 1.12 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.
2. Menganalisis kinerja produksi	2.1 Data kapasitas produksi setiap <i>line</i> untuk setiap model setiap <i>style</i> /motif sarung tangan kulit diinventarisasi sesuai prosedur. 2.2 <i>Output</i> untuk setiap <i>line</i> , setiap model, dan setiap <i>style</i> /motif sarung tangan kulit dihitung sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- 1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penghitungan efisiensi produksi dan menghitung nilai kinerja produksi.
 - 1.2 Kapasitas produksi setiap *line* untuk setiap model dan *style*/motif data diperoleh secara empiris di ruang produksi dengan menggunakan prosedur *time and motion study*.
 - 1.3 *Output* produksi setiap *line* untuk setiap data model dan *style*/motif merupakan nilai rata-rata *output* produksi riil ditambah angka *allowance*.

- 1.4 Aspek dalam efisiensi mencakup namun tidak terbatas pada tingkat keterampilan operator, kondisi alat dan mesin, kondisi social, dan cuaca/alam.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Data rincian pos pada setiap *line* untuk setiap model dan setiap *style*/motif
 - 2.1.2 Data durasi proses setiap pos untuk setiap model dan setiap *style*/motif
 - 2.1.3 Data *output* setiap *line* setiap model setiap *style*/motif
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Data aspek-aspek yang mempengaruhi efisiensi
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menghitung efisiensi produksi dan menganalisis kinerja produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan aplikasi pengolah data
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam menghitung *output* untuk setiap *line*, setiap model, dan setiap *style*/motif sarung tangan kulit sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK01.006.1
JUDUL UNIT : Melakukan Stock Opname (Pencacahan)
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *stock opname* (pencacahan).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan <i>stock opname</i>	<div>1.1 Jenis, model, dan <i>style</i>/motif sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.2 Komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.3 Alur proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.4 Jenis dan fungsi mesin dan peralatan produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.5 Spesifikasi teknis, karakteristik, model dan <i>style</i> sarung tangan, jenis komponen, jenis-jenis produk setengah jadi, Bahan Penolong dan aksesoris, dan jenis-jenis <i>Packaging</i> diidentifikasi.</div> <div>1.6 Prosedur penghitungan kuantitas material <i>non</i>-kulit menggunakan alat timbangan diidentifikasi.</div> <div>1.7 Cara pemeriksaan kuantitas dari Bahan Baku, komponen, produk setengah jadi, produk jadi, dan material <i>Packaging</i> Sarung Tangan Kulit diidentifikasi.</div> <div>1.8 Format data barang di gudang diidentifikasi.</div> <div>1.9 Format kartu kontrol diidentifikasi.</div> <div>1.10 Format surat jalan produksi diidentifikasi.</div> <div>1.11 Prosedur pelaksanaan <i>stock opname</i> pada setiap bagian proses diidentifikasi.</div> <div>1.12 Format instruksi kerja diidentifikasi.</div> <div>1.13 Format pelaporan pekerjaan diidentifikasi.</div> <div>1.14 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.</div>
2. Memastikan kuantitas <i>stock</i> /material/ <i>work in process</i> riil sesuai dengan data <i>stock</i> /material/ <i>work in process</i>	<div>2.1 Data kuantitas setiap <i>item</i> material, jenis komponen, dan <i>work in process</i> dikumpulkan sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Rekapitulasi data dilakukan pada setiap bagian proses dan rekapitulasi untuk keseluruhan proses sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan *stock opname* dan memastikan kuantitas *stock*/material/*work in process* riil sesuai dengan data *stock*/material/*work in process*.

- 1.2 Jenis mencakup namun tidak terbatas pada Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan *non-kulit*, aksesoris, Bahan Pembantu/Penolong, dan material *Packaging* Sarung Tangan Kulit.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Formulir pengumpulan data
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat timbangan
 - 2.2.2 Alat hitung
 - 2.2.3 Alat tulis kantor
 - 2.2.4 Alat ukur panjang
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *stock opname* (pencacahan).
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan alat pengaman diri
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam mengumpulkan data kuantitas setiap *item* material, jenis komponen, dan *work in process* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK01.007.1

JUDUL UNIT : Melakukan *Inventory Control*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *inventory control*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan <i>inventory control</i>	<ul style="list-style-type: none">1.1 Jenis, model, dan <i>style</i>/motif sarung tangan kulit diidentifikasi.1.2 Komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi.1.3 Alur proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.1.4 Jenis dan fungsi mesin dan peralatan produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.1.5 Spesifikasi teknis, karakteristik, model, dan <i>style</i>/motif sarung tangan, jenis komponen, jenis-jenis produk setengah jadi, Bahan Penolong dan aksesoris, dan jenis-jenis <i>Packaging</i> diidentifikasi.1.6 Format rencana kerja produksi diidentifikasi.1.7 Format jadwal kedatangan barang diidentifikasi.1.8 Format data <i>supply</i> material diidentifikasi.1.9 Cara pemeriksaan kuantitas dan kondisi dari Bahan Baku, komponen, produk setengah jadi, produk jadi, dan material <i>Packaging</i> diidentifikasi.1.10 Format data barang yang diperiksa diidentifikasi.1.11 Format data rendemen penggunaan Bahan Baku diidentifikasi.1.12 Prosedur pelaksanaan <i>inventory control</i> pada setiap bagian proses diidentifikasi.1.13 Format instruksi kerja diidentifikasi.1.14 Format pelaporan pekerjaan diidentifikasi.1.15 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.
2. Menyinkronkan jadwal <i>incoming</i> material dengan jadwal kerja produksi	<ul style="list-style-type: none">2.1 Data terkini dari <i>stock</i>/material dipastikan ketersediaannya sesuai prosedur.2.2 Data terkini <i>work in process</i> dan barang jadi dipastikan ketersediaannya sesuai prosedur.2.3 Data <i>stock</i>/material/<i>work in process</i> riil di setiap bagian dikumpulkan sesuai prosedur.2.4 Data ketidaksesuaian antara jadwal produksi dengan jadwal kedatangan

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	barang dikumpulkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan *inventory control* dan mensinkronkan jadwal *incoming material* dengan jadwal kerja produksi.
 - 1.2 Jenis mencakup namun tidak terbatas pada Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan *non-kulit*, aksesoris, Bahan Pembantu/Penolong, dan material *Packaging* Sarung Tangan Kulit.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Update data stock material*
 - 2.1.2 *Update data stock work in process* dan barang jadi
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis kantor
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *inventory control*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam mengumpulkan data ketidaksesuaian antara jadwal produksi dengan jadwal kedatangan barang sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK01.008.1
JUDUL UNIT : Melakukan Pembelian Barang
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembelian barang dan melakukan tahapan pengadaan barang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembelian barang	<div>1.1 Jenis, spesifikasi teknis, karakteristik, model dan <i>style</i> sarung tangan, jenis komponen, jenis-jenis produk setengah jadi, Bahan Pembantu/Penolong dan aksesoris, serta jenis-jenis <i>Packaging</i> Sarung Tangan Kulit diidentifikasi.</div> <div>1.2 Jenis, klasifikasi bagian kulit, klasifikasi bahan <i>non</i>-kulit, kualitas, warna, dan arah kemuluran dari kulit dan <i>non</i>-kulit diidentifikasi.</div> <div>1.3 Jenis, spesifikasi teknis, dan karakteristik dari aksesoris dan variasi sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.4 Prosedur pembelian barang diidentifikasi.</div> <div>1.5 Prosedur penentuan <i>supplier</i> dan penyedia transportasi/ekspedisi/<i>trucking</i> untuk setiap jenis barang diidentifikasi.</div>
2. Melakukan tahapan pengadaan barang	<div>2.1 Rincian barang pada <i>purchase order</i> dipastikan sesuai <i>material list</i> sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Data <i>supplier</i> dan penyedia transportasi/ekspedisi/<i>trucking</i> dianalisis sesuai prosedur.</div> <div>2.3 Total biaya pembelian barang dihitung sesuai prosedur.</div> <div>2.4 Dokumen administrasi pembelian barang/material disiapkan sesuai prosedur.</div> <div>2.5 Barang/material yang dibeli dipastikan sesuai <i>purchase order</i> sesuai prosedur.</div> <div>2.6 Jadwal pengiriman barang (<i>incoming material</i>) ditentukan berdasarkan jadwal produksi dan ketersediaan <i>space</i> gudang sesuai prosedur.</div> <div>2.7 Barang yang datang yang tidak sesuai dengan <i>purchase order</i> dikembalikan atau ditangani sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembelian barang dan melakukan tahapan importasi barang.

1.2 Jenis mencakup namun tidak terbatas pada Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan *non*-kulit, aksesoris, Bahan Pembantu/Penolong, dan material *Packaging* Sarung Tangan Kulit.

- 1.3 Prosedur pembelian barang mencakup namun tidak terbatas pada pembelian barang lokal dan importasi barang.
- 1.4 Rincian barang mencakup *item*, spesifikasi teknis, dan *quantity*.
- 1.5 Total biaya pembelian barang mencakup namun tidak terbatas pada harga barang/material, biaya transportasi/pengiriman, biaya administrasi, serta biaya importasi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Material list*
 - 2.1.2 *Data supplier*
 - 2.1.3 Data penyedia transportasi
 - 2.1.4 *Form purchase order*
 - 2.1.5 Regulasi impor
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Komputer
 - 2.2.2 Alat komunikasi
 - 2.2.3 Internet
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pembelian barang.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan aplikasi pengolah data
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam menganalisis data *supplier* dan penyedia transportasi/ekspedisi/*trucking* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK02.001.1
JUDUL UNIT : Memastikan Pencapaian Target Produksi
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memastikan pencapaian target produksi dan menangani kendala dalam proses produksi sarung tangan kulit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pencapaian target produksi	<div>1.1 Model dan <i>style</i>/motif sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.2 Alur proses produksi setiap jenis dan desain sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.3 Jenis dan spesifikasi mesin dan alat pembuatan sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.4 Spesifikasi Bahan Baku dan Bahan Penolong sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.5 Kapasitas produksi setiap line untuk setiap model dan <i>style</i>/motif sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.6 Output produksi setiap line untuk setiap model dan <i>style</i>/motif sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.7 Jenis-jenis kendala pada setiap bagian proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.8 Tata cara penanganan kendala pada setiap bagian proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.9 Prosedur menentukan kendala proses pada setiap bagian proses diidentifikasi.</div> <div>1.10 Format instruksi kerja diidentifikasi.</div> <div>1.11 Format pelaporan pekerjaan diidentifikasi.</div> <div>1.12 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.</div>
2. Menangani adanya kendala proses	<div>2.1 Kendala proses yang terjadi pada setiap bagian ditentukan sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Tata cara penanganan kendala proses yang terjadi ditentukan sesuai prosedur.</div> <div>2.3 Kendala proses yang terjadi ditangani sesuai prosedur.</div> <div>2.4 Kendala proses yang telah ditangani dipastikan tidak terulang sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pencapaian target produksi dan menangani adanya kendala proses.

1.2 Kapasitas produksi setiap *line* untuk setiap model dan *style*/motif diperoleh sesuai dengan data secara empiris di ruang produksi dengan menggunakan prosedur *time and motion study*.

- 1.3 *Ouput* produksi setiap *line* untuk setiap model dan *style*/motif merupakan nilai rata-rata *output* dari data produksi riil ditambah angka *allowance*
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Data target produksi
 - 2.1.2 Jadwal kedatangan material dan data jumlah *stock*
 - 2.1.3 Data rencana/target produksi setiap bagian proses
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Data pencapaian produksi
 - 2.2.2 Data absensi tenaga kerja
 - 2.2.3 Data kedatangan material
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD) meliputi namun tidak terbatas pada masker dan celemek/apron
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam memastikan pencapaian target produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan aplikasi pengolah data
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam menentukan tata cara penanganan kendala proses yang terjadi sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK02.002.1
JUDUL UNIT : Melakukan Pemotongan Kulit Menggunakan Pisau Aradachi
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemotongan kulit menggunakan pisau *aradahci* dan membuat komponen sarung tangan kulit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemotongan kulit menggunakan pisau <i>aradachi</i>	1.1 Jenis, klasifikasi bagian kulit, kualitas, warna, dan arah kemuluran dari kulit diidentifikasi. 1.2 Prosedur sortasi kulit diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis komponen, variasi, dan aksesoris sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.4 Persyaratan kualitas kulit untuk setiap komponen, setiap variasi, dan setiap aksesoris sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.5 Randemen kulit untuk setiap <i>Piece</i> sarung tangan kulit untuk setiap <i>Size</i> diidentifikasi. 1.6 Jenis-jenis pisau <i>aradachi</i> diidentifikasi. 1.7 Prosedur pemotongan kulit menggunakan pisau <i>aradachi</i> diidentifikasi. 1.8 Jenis-jenis cacat hasil pemotongan pisau <i>aradachi</i> dan toleransi cacat diidentifikasi. 1.9 Format instruksi kerja diidentifikasi. 1.10 Format pelaporan kerja diidentifikasi. 1.11 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan.
2. Membuat komponen sarung tangan	2.1 Kesiapan alat dan bahan kulit dipastikan sesuai prosedur. 2.2 Sortasi lembaran kulit dilakukan berdasarkan lebar lembaran, warna, tebal tipis, serta tekstur permukaan kulit sesuai prosedur. 2.3 Lembaran kulit dipotong menjadi komponen sarung tangan kulit sesuai prosedur. 2.4 Jumlah setiap komponen dan kualitas hasil potongan dipastikan berdasarkan <i>specs sheet</i> sesuai prosedur. 2.5 Gabungan komponen tertentu dilakukan <i>bundling</i> untuk sejumlah tertentu sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemotongan kulit menggunakan pisau *aradachi* dan membuat komponen sarung tangan.
 - 1.2 Lembaran kulit dipotong menjadi komponen dengan cara yang mencakup:
 - 1.2.1 Setiap lembar kulit dipastikan sudah mencakup semua komponen dalam setiap *piece* sarung tangan (sisanya dijadikan *Machi* dan/atau penguat menggunakan mesin *cutting press*).
 - 1.2.2 Setiap lembar kulit dapat dipotong menjadi komponen-komponen beberapa *piece* sarung tangan (sisanya dijadikan komponen yang lain menggunakan mesin *cutting press*).
 - 1.2.3 Setiap lembar kulit dapat dipotong menjadi *body* (sisanya dijadikan komponen lain yang lebih kecil, baik menggunakan pisau *aradachi* dan mesin *cutting press*).
 - 1.3 Kualitas hasil potongan mencakup namun tidak terbatas pada tidak adanya cacat pemotongan dan/atau cacat yang ditoleransi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *cutting press*
 - 2.1.2 Meja *aradachi*
 - 2.1.3 *Cutting dies*
 - 2.1.4 Pisau *aradachi*
 - 2.1.5 Gunting
 - 2.1.6 *Cutting board*
 - 2.1.7 Alas potong *aradachi* (PVC/ebonit)/ *cutting mat*
 - 2.1.8 Mal akrilik/karton
 - 2.1.9 *Pin hole* dan rel *pin hole*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Palu karet
 - 2.2.2 Amplas besi
 - 2.2.3 Spon ati (spon eva)
 - 2.2.4 Karton *duplex*
 - 2.2.5 Lem spon ati
 - 2.2.6 Lilin batangan
 - 2.2.7 Kuda-kuda dudukan lembaran kulit
 - 2.2.8 Lembaran kulit
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pemotongan kulit menggunakan pisau *aradachi*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis-jenis mesin *cutting press*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Prosedur melemaskan kulit menggunakan alat *stacking*
 - 3.2.2 Prosedur menipiskan kulit menggunakan alat *buffing*
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, kecermatan, dan ketelitian dalam memotong kulit tiap lembarnya sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK02.003.1

JUDUL UNIT : Memotong Komponen Sarung Tangan Menggunakan Cutting Dies (Pola Besi)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memotong komponen sarung tangan menggunakan *cutting dies* (pola besi).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemotongan komponen sarung tangan menggunakan <i>cutting dies</i> (pola besi)	<p>1.1 Jenis, klasifikasi bagian kulit, kualitas, gradasi warna dan arah kemuluran dari kulit diidentifikasi.</p> <p>1.2 Jenis, arah potong, dan tekstur dari bahan non-kulit diidentifikasi.</p> <p>1.3 Kelengkapan (jenis) komponen, variasi, dan aksesoris sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.4 Persyaratan kualitas kulit untuk setiap komponen, setiap variasi, dan setiap aksesoris sarung tangan kulit diidentifikasi.</p> <p>1.5 Rendemen kulit/bahan non-kulit untuk setiap <i>piece</i> sarung tangan kulit untuk setiap <i>Size</i> diidentifikasi.</p> <p>1.6 Pola rendemen/pola konsumsi (manual check consumption) untuk bahan non-kulit diidentifikasi.</p> <p>1.7 Jenis-jenis mesin <i>press</i> diidentifikasi.</p> <p>1.8 Style cutting dies (pola besi) diidentifikasi.</p> <p>1.9 Prosedur pengoperasian mesin <i>press</i> diidentifikasi.</p> <p>1.10 Jarak, jumlah, dan diameter <i>pin hole</i> diidentifikasi.</p> <p>1.11 Jenis-jenis cacat hasil potongan <i>cutting dies</i> (pola besi) dan toleransi cacat diidentifikasi.</p> <p>1.12 Format instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.13 Format pelaporan kerja diidentifikasi.</p> <p>1.14 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.</p>
2. Membuat komponen sarung tangan	<p>2.1 Kesiapan mesin, alat, dan bahan kulit dan/atau non-kulit dipastikan sesuai prosedur.</p> <p>2.2 Setiap lembar kulit dalam setiap bundel hasil sortasi dipastikan seragam berdasarkan <i>ticket form</i> setiap bundel.</p> <p>2.3 Lembaran kulit/hasil potongan <i>aradachi</i>/bahan non-kulit dipotong menjadi komponen sarung tangan kulit sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Jumlah setiap komponen dan kualitas hasil potongan dipastikan sesuai</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemotongan komponen sarung tangan menggunakan *cutting dies* (pola besi) dan membuat komponen sarung tangan.
 - 1.2 Pola rendemen/pola konsumsi (*manual check consumption*) mencakup mal untuk penyusunan *cutting dies* di atas bahan yang akan dipotong.
 - 1.3 *Cutting dies* (pola besi) mencakup prosedur pemeriksaan ketajaman pisau.
 - 1.4 Kesiapan mesin mencakup kondisi mesin harus dipastikan sesuai prosedur keselamatan.
 - 1.5 Pada setiap lembar kulit diperiksa ukuran *square feet*-nya untuk memastikan rendemennya.
 - 1.6 Lembaran kulit dipotong menjadi komponen dengan cara yang mencakup:
 - 1.6.1 Setiap lembar kulit dipastikan sudah mencakup semua komponen dalam setiap *piece* sarung tangan (sisanya dijadikan *Machi* dan/atau penguat).
 - 1.6.2 Setiap lembar kulit dapat dipotong menjadi komponen-komponen beberapa *pieces* sarung tangan (sisanya dijadikan komponen yang lain).
 - 1.6.3 Setiap lembar kulit dapat dipotong menjadi *body*, sisanya dijadikan komponen lain yang lebih kecil.
 - 1.7 Kualitas hasil potongan mencakup namun tidak terbatas pada tidak adanya cacat pemotongan dan/atau cacat yang ditoleransi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *cutting press*
 - 2.1.2 *Cutting dies*
 - 2.1.3 *Cutting board*
 - 2.1.4 Mal pola rendemen/pola konsumsi
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Lilin batangan
 - 2.2.2 Gunting
 - 2.2.3 Lembaran kulit/hasil potongan *aradachi* atau bahan non-kulit
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam memotong komponen sarung tangan menggunakan *cutting dies* (pola besi).
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Fungsi dan persyaratan *pin hole*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam memastikan jumlah setiap komponen dan kualitas hasil potongan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK02.004.1
JUDUL UNIT : Melakukan *Inspect* Hasil Potongan *Aradachi*
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *inspect* hasil potongan *aradachi*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan <i>inspect</i> hasil potongan <i>aradachi</i>	<div>1.1 Jenis, model, dan <i>style</i>/motif sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.2 Komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.3 Alur proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.4 Jenis dan fungsi mesin dan peralatan produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.5 Karakteristik kulit diidentifikasi.</div> <div>1.6 Penggunaan <i>grey scale</i> (gradasi warna) diidentifikasi.</div> <div>1.7 Bentuk setiap komponen sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.8 Karakteristik setiap komponen sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.9 <i>Mal aradachi</i> dan <i>mal paper pattern</i> untuk setiap jenis komponen sarung tangan kulit diidentifikasi.</div> <div>1.10 Prosedur pelaksanaan inspeksi hasil potongan <i>aradachi</i> diidentifikasi.</div> <div>1.11 Format instruksi kerja diidentifikasi.</div> <div>1.12 Format pelaporan diidentifikasi.</div> <div>1.13 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.</div>
2. Memastikan hasil potongan <i>aradachi</i> sesuai <i>specsheet</i>	<div>2.1 Komponen <i>body</i>, komponen <i>Omji</i>, dan komponen <i>patch</i> dipastikan memiliki elastisitas sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Warna dan pori-pori pada setiap komponen sarung tangan kulit dipastikan kecocokannya sesuai prosedur.</div> <div>2.3 Keberadaan cacat kulit pada hasil potongan <i>aradachi</i> diperiksa sesuai prosedur.</div> <div>2.4 Dimensi hasil potongan <i>aradachi</i> dipastikan sesuai ukuran <i>mal cutting press</i> sesuai prosedur.</div> <div>2.5 Hasil potongan <i>aradachi</i> pada bagian <i>palm</i>, pada <i>body</i> dan <i>Omji</i>, dipastikan lebih lembut daripada bagian <i>back</i> sesuai prosedur.</div> <div>2.6 Hasil potongan <i>aradachi</i> yang tidak memenuhi syarat berdasarkan warna dan pori-pori, keberadaan cacat kulit, dimensi, dan tingkat kelembutan <i>palm</i></div>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	dipisahkan sesuai prosedur.
	2.7 Komponen <i>body</i> , komponen <i>Omji</i> , dan komponen <i>patch</i> untuk satu <i>set</i> sarung tangan kulit dikumpulkan berdasarkan kesesuaian elastisitas, warna dan pori-pori serta keberadaan cacat, serta diberi tanda (angka) sesuai prosedur.
	2.8 <i>Bundling</i> dilakukan untuk setiap jumlah tertentu dari <i>set</i> sarung tangan kulit sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan *inspect* hasil potongan *aradachi* dan memastikan hasil potongan *aradachi* sesuai *specs* sheet.
 - Jenis mencakup namun tidak terbatas pada Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan *non*-kulit, aksesoris, Bahan Pembantu/Penolong, dan material *Packaging* Sarung Tangan Kulit.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Specs* sheet/ *original sample*
 - Mal *cutting press* / *paper pattern*
 - Perlengkapan
 - Mal *aradachi*
- Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- Norma dan standar
 - Norma
(Tidak ada.)
 - Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- Konteks penilaian
 - Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *inspect* hasil potongan *aradachi*.
 - Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - Pengetahuan
(Tidak ada.)

- 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam mengumpulkan komponen *body*, komponen *Omji*, dan komponen *patch* untuk satu set sarung tangan kulit berdasarkan kesesuaian elastisitas, warna dan pori-pori serta keberadaan cacat, serta diberi tanda (angka) sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK02.005.1
JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Jahit
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin jahit dan penggunaannya untuk menjahit sarung tangan kulit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin jahit	1.1 Jenis, model, dan <i>style</i> /motif sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.2 Komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.3 Jenis, klasifikasi bagian kulit, kualitas, gradasi warna, dan arah kemuluran dari kulit diidentifikasi. 1.4 Pola dari setiap komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.5 Jenis-jenis mesin jahit , bagian bagian mesin, dan cara kerja mesin diidentifikasi. 1.6 Prosedur penggantian jarum, pemasangan benang atas dan benang <i>spool</i> , pembersihan mesin, serta penyetelan mesin jahit diidentifikasi. 1.7 Prosedur pengoperasian mesin jahit diidentifikasi. 1.8 Format instruksi kerja diidentifikasi. 1.9 Format pelaporan diidentifikasi. 1.10 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.
2. Menggabungkan dua komponen atau lebih dari sarung tangan kulit	2.1 Kesiapan mesin jahit dan perlengkapannya dipastikan kesiapannya sesuai prosedur. 2.2 Jarum jahit dipasang sesuai prosedur. 2.3 Benang atas dan benang bawah/ <i>spool</i> dipasang sesuai prosedur. 2.4 Penyetelan mesin jahit dilakukan berdasarkan instruksi kerja. 2.5 Penggabungan komponen-komponen sarung tangan kulit dilakukan dengan jahitan lurus, lengkung, sejajar, dan memasang pita sesuai prosedur. 2.6 Mesin jahit dibersihkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- 1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin jahit dan menggabungkan dua komponen atau lebih dari sarung tangan kulit.
 - 1.2 Jenis mesin jahit mencakup namun tidak terbatas pada mesin jahit satu jarum, mesin jahit dua jarum, dan mesin jahit *walking foot*.

- 1.3 Penyetelan mesin jahit satu jarum mencakup namun tidak terbatas pada jumlah langkah per centimeter, dan penggantian sepatu. Penyetelan mesin jahit dua jarum mencakup jumlah langkah per centimeter, penggantian sepatu, dan jarak jarum.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin jahit
 - 2.1.2 Mesin sepatu
 - 2.1.3 *Computer Aided Manufacturing* (CAM)
 - 2.1.4 Corong
 - 2.1.5 Jarum
 - 2.1.6 Pinset
 - 2.1.7 Gunting
 - 2.1.8 Obeng kecil
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Benang atas
 - 2.2.2 Benang *spool*
 - 2.2.3 Bahan/komponen sarung tangan
 - 2.2.4 Pensil
 - 2.2.5 Peralatan pembersihan mesin jahit
 - 2.2.6 Penggaris
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin jahit.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Urutan dan tahapan proses menjahit
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sarung tangan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK02.006.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Jahit Zig-Zag

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin jahit zig-zag dan menggabungkan komponen dari sarung tangan kulit dengan bahan elastis.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin jahit zig-zag	<ul style="list-style-type: none">1.1 Model dan <i>style</i>/motif sarung tangan kulit diidentifikasi.1.2 Komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi.1.3 Jenis, klasifikasi bagian kulit, kualitas, gradasi warna, dan arah kemuluran dari kulit diidentifikasi.1.4 Pola dari setiap komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi.1.5 Jenis-jenis mesin jahit zig-zag, bagian bagian mesin, dan cara kerja mesin diidentifikasi.1.6 Prosedur pemasangan/penggantian jarum, pemasangan benang atas dan benang <i>spool</i>, pembersihan mesin, dan penyetelan mesin jahit zig-zag diidentifikasi.1.7 Prosedur pengoperasian mesin jahit zig-zag diidentifikasi.1.8 Prosedur pelumasan mesin jahit zig-zag diidentifikasi.1.9 Prosedur pembersihan mesin jahit zig-zag diidentifikasi.1.10 Format instruksi kerja diidentifikasi.1.11 Format pelaporan diidentifikasi.1.12 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.
2. Menggabungkan komponen dari sarung tangan kulit dengan bahan elastis	<ul style="list-style-type: none">2.1 Kesiapan mesin jahit zig-zag dan perlengkapannya dipastikan sesuai prosedur.2.2 Jarum jahit atau jarum-jarum jahit dipasang sesuai prosedur.2.3 Benang-benang atas dan <i>spool</i> dipasang sesuai prosedur.2.4 Penyetelan mesin jahit zig-zag dilakukan berdasarkan instruksi kerja.2.5 Komponen sarung tangan dan bahan elastis dijahit zig-zag sesuai prosedur.2.6 Pelumasan bagian-bagian mesin jahit zig-zag dilakukan sesuai prosedur.2.7 Mesin jahit zig-zag dibersihkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin jahit zig-zag dan menggabungkan dua komponen atau lebih dari sarung tangan kulit dengan jahitan zig-zag.
 - 1.2 Mesin jahit zig-zag mencakup mesin jahit zig-zag satu jarum dan dua jarum.
 - 1.3 Penyetelan mesin jahit zig-zag, mencakup namun tidak terbatas pada jumlah *stitch* per *inch*, penggantian sepatu, dan *Computer Aided Manufacturing* (CAM).
 - 1.4 Prosedur pengoperasian mesin jahit zig-zag mencakup penggunaan satu jarum, dua jarum, dan CAM.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin jahit zig-zag
 - 2.1.2 Sepatu
 - 2.1.3 CAM
 - 2.1.4 Jarum
 - 2.1.5 Pinset
 - 2.1.6 Gunting
 - 2.1.7 Obeng kecil
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Benang atas
 - 2.2.2 Benang *spool*
 - 2.2.3 Bahan/komponen sarung tangan
 - 2.2.4 Pensil
 - 2.2.5 Peralatan pembersih mesin jahit zig-zag
 - 2.2.6 Pentangan
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin jahit zig-zag.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam melakukan penyetelan mesin jahit zig-zag berdasarkan instruksi kerja

KODE UNIT : C.32STK02.007.1
JUDUL UNIT : Melakukan *Setting* Produk Sarung Tangan Kulit
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *setting* produk sarung tangan kulit dan merapikan sarung tangan kulit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kegiatan <i>setting</i> produk sarung tangan kulit	1.1 Jenis, model, <i>style</i> /motif dan aksesoris/ variasi sarung tangan diidentifikasi. 1.2 Komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.3 Alur proses pembuatan setiap model sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.4 Karakteristik bahan berdasarkan ketebalan bahan kulit dan jenis bahan <i>non</i> -kulit diidentifikasi. 1.5 Peralatan <i>setting</i> sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.6 Prosedur pelaksanaan <i>setting</i> sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.7 Jenis-jenis ketidaksempurnaan hasil proses <i>setting</i> sarung tangan kulit dan penyebabnya diidentifikasi. 1.8 Penggunaan plat <i>setting</i> didasarkan pada instruksi kerja sesuai prosedur. 1.9 Format instruksi kerja diidentifikasi. 1.10 Format pelaporan diidentifikasi. 1.11 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.
2. Merapikan sarung tangan kulit	2.1 Kesiapan sarung tangan kulit dan peralatan <i>setting</i> yang sesuai dipastikan sesuai prosedur. 2.2 Penyetelan suhu alat pemanas plat dipastikan sesuai prosedur. 2.3 Durasi pemanasan plat atau suhu plat yang siap digunakan dipastikan sesuai prosedur. 2.4 Pada saat proses <i>setting</i> , bagian jari pada sarung tangan kulit dipastikan kerapiahannya sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- 1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan kegiatan *setting* produk sarung tangan kulit dan merapikan sarung tangan kulit.
 - 1.2 Plat *setting* mencakup yang berbahan aluminium dan kuningan, keramik, serta untuk setiap *Size* yang berbeda.
 - 1.3 Alat pemanas meliputi setrika, *steamer*, atau kompor listrik.
- 2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Plat *setting*

- 2.1.2 Setrika/ *steamer*/kompor listrik
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Meja *setting*
 - 2.2.2 Dudukan plat *setting*
 - 2.2.3 Alat tulis kantor
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *setting* produk sarung tangan kulit.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam memastikan kerapihan bagian jari pada sarung tangan kulit pada saat proses *setting* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK02.008.1
JUDUL UNIT : Melakukan Kontrol Proses
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan kontrol proses dan memastikan kelancaran proses produksi sarung tangan kulit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan kontrol proses	1.1 Jenis, model, <i>style</i> /motif, dan aksesoris/variasi sarung tangan diidentifikasi.
	1.2 Bahan Baku Sarung Tangan Kulit dan <i>non</i> -kulit untuk sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.3 Komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.4 Alur produksi setiap jenis dan model sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.5 Mesin, alat, dan perlengkapan proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.6 Persyaratan lingkungan kerja pada setiap bagian proses produksi sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.7 Prosedur proses produksi pada setiap bagian produksi diidentifikasi.
	1.8 Format rencana kerja produksi diidentifikasi.
	1.9 Jenis-jenis kesalahan proses pada setiap bagian proses produksi dan cara penanganannya diidentifikasi.
	1.10 Prosedur kontrol proses pada bagian <i>aradachi</i> diidentifikasi.
	1.11 Prosedur kontrol proses pada bagian <i>cutting</i> diidentifikasi.
	1.12 Prosedur kontrol proses pada bagian penggabungan komponen sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.13 Prosedur kontrol proses pada bagian <i>finishing</i> sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.14 Format instruksi kerja diidentifikasi.
	1.15 Format pelaporan diidentifikasi.
	1.16 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan pada kegiatan ini.
2. Memastikan kelancaran proses produksi sarung tangan kulit	2.1 Kontrol produksi pada setiap bagian proses produksi sarung tangan kulit dilakukan sesuai prosedur.
	2.2 Cara penanganan yang tepat diberikan pada setiap ketidaksesuaian proses produksi sesuai prosedur.
	2.3 Data ketidaksesuaian proses produksi dikumpulkan berdasarkan kondisi

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	lapangan produksi sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan kontrol proses dan memastikan kelancaran proses produksi sarung tangan kulit.
 - 1.2 *Finishing* sarung tangan kulit mencakup penyetrikaan, *pairing*, *Packaging* Sarung Tangan Kulit, dan *Size labelling*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Specsheet*
 - 2.1.2 *Working instruction sheet/detail instruction*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Sampel
 - 2.2.2 Alat tulis kantor
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pelaksanaan kontrol proses dan memastikan kelancaran proses produksi sarung tangan kulit..
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Istilah-istilah teknis sarung tangan kulit dalam bahasa Inggris
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam memberikan cara penanganan yang tepat pada setiap ketidaksesuaian proses produksi sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK02.009.1
JUDUL UNIT : Memilah Produk Sarung Tangan Kulit Berdasarkan Mutu Hasil Jahitan
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memilah produk sarung tangan kulit berdasarkan mutu hasil jahitan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemilahan produk sarung tangan kulit berdasarkan mutu hasil jahitan	1.1 Jenis, model, <i>style</i> /motif, dan aksesoris/variasi sarung tangan diidentifikasi
	1.2 Komponen, aksesoris, dan variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.3 Alur proses pembuatan setiap model sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.4 Jenis dan penomoran benang diidentifikasi.
	1.5 Model/macam jahitan sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.6 Jenis-jenis kesalahan jahitan dan penyebabnya pada sarung tangan kulit diidentifikasi.
	1.7 Tata cara perbaikan kesalahan jahitan diidentifikasi.
	1.8 Prosedur analisis kesalahan jahitan diidentifikasi.
	1.9 Prosedur pemilahan produk sarung tangan kulit berdasarkan mutu hasil jahitan diidentifikasi.
	1.10 Format instruksi kerja diidentifikasi.
	1.11 Format pelaporan diidentifikasi.
2. Menentukan produk sarung tangan kulit yang diterima dan yang <i>di-repair</i>	2.1 Produk sarung tangan yang tidak memiliki kesalahan jahitan dipilih sesuai prosedur.
	2.2 Keberadaan kesalahan jahitan ringan pada sarung tangan kulit diperiksa sesuai prosedur.
	2.3 Keberadaan kesalahan jahitan pada setiap bagian yang ada pada sarung tangan kulit diperiksa sesuai prosedur.
	2.4 Keberadaan kesalahan jahitan yang tidak dapat di-repair diperiksa sesuai prosedur.
	2.5 Keberadaan kesalahan jahitan pada produk sarung tangan yang dapat <i>di-repair</i> melalui proses <i>resize</i> diperiksa sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- 1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemilahan produk sarung tangan kulit berdasarkan mutu hasil jahitan dan

- menentukan produk sarung tangan kulit yang diterima dan yang di-*repair*.
- 1.2 Kesalahan jahitan ringan mencakup kesalahan jahitan meleset, kesalahan jahitan *jeblos*, kesalahan jahitan loncat, dan kesalahan jahitan *kendor*.
 - 1.3 Bagian pada sarung tangan kulit mencakup *Omji*, *Machi*, lipat, karet/zig-zag, PU/pita, dan variasi.
 - 1.4 Kesalahan jahitan yang tidak dapat di-*repair* mencakup adanya bekas jahitan, salah benang jahit pada semua jahitan di sarung tangan kulit, dan kesalahan model/macam jahitan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Sampel pembanding/*specsheet*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat penanda
 - 2.2.2 Penggaris
 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam memilah produk sarung tangan kulit berdasarkan mutu hasil jahitan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam memeriksa keberadaan kesalahan jahitan yang tidak dapat di-*repair* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.32STK02.010.1
JUDUL UNIT : Menilai Produk Sarung Tangan Kulit
DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menilai produk sarung tangan kulit dan memastikan produk sarung tangan kulit.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses penilaian produk sarung tangan kulit	1.1 Jenis, model, <i>style</i> /motif, dan aksesoris/variasi sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.2 Komponen dan aksesoris/variasi dari sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.3 Alur proses pembuatan setiap model sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis ukuran sarung tangan kulit dan toleransinya diidentifikasi. 1.5 Jenis dan fungsi variasi pada produk sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.6 Prosedur penilaian produk sarung tangan kulit diidentifikasi. 1.7 Format instruksi kerja diidentifikasi. 1.8 Format pelaporan diidentifikasi. 1.9 Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) diidentifikasi dan diterapkan.
2. Memastikan kesesuaian produk sarung tangan kulit dengan <i>specsheet/original sample</i>	2.1 Model/desain produk sarung tangan kulit dipastikan sama dengan model/desain pada <i>specsheet/original sample</i> sesuai prosedur. 2.2 Ketidaksamaan warna material produk sarung tangan kulit dengan material <i>specsheet/original sample</i> dilaporkan sesuai prosedur. 2.3 Setiap ukuran produk sarung tangan kulit dipastikan sama dengan ukuran pada <i>specsheet/original sample</i> sesuai prosedur. 2.4 Ketidaksamaan ukuran produk sarung tangan kulit dengan <i>specsheet/original sample</i> dilaporkan sesuai prosedur. 2.5 Material pada setiap komponen produk sarung tangan kulit dipastikan sama dengan material pada <i>specsheet/original sample</i> sesuai prosedur. 2.6 Jenis, model, dan material variasi pada setiap komponen produk sarung tangan kulit dipastikan sama dengan variasi pada <i>specsheet/original sample</i> sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses penilaian produk sarung tangan kulit dan memastikan kesesuaian produk sarung tangan kulit dengan *specsheet/original sample*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Specsheet/original sample*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Penggaris
 - 2.2.2 Alat tulis kantor
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
(Tidak ada.)

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menilai produk sarung tangan kulit.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di *workshop*, tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kedisiplinan, ketelitian, dan kecermatan dalam memastikan model/desain produk sarung tangan kulit sama dengan model/desain pada *specsheet/original sample* sesuai prosedur

BAB III PENUTUP

Dengan ditetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pengolahan Lainnya Bidang Industri Sarung Tangan Kulit maka SKKNI ini menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan, pelatihan, dan sertifikasi kompetensi.

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



IDA FAUZIYAH