



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 177 TAHUN 2020
TENTANG**

**PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN
GOLONGAN POKOK INDUSTRI PAKAIAN JADI
BIDANG INDUSTRI GARMEN**

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 Pakaian Jadi Bidang Industri Garmen;
- b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Industri Garmen telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada tanggal 9 September 2019 di Jakarta;
- c. bahwa sesuai dengan Surat Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri Nomor 1010/BPSDMI.2/XII/2019 tanggal 30 Desember 2019 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Industri Garmen;

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

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

2. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492);

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

4. Peraturan Pemerintah Nomor 41 Tahun 2015 tentang Pembangunan Sumber Daya Industri (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 146, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5708);

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

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

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

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

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Industri Garmen, sebagaimana tercantum dalam Lampiran dan merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.
- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan serta sertifikasi kompetensi.
- KETIGA : Pemberlakuan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dan penyusunan jenjang kualifikasi nasional sebagaimana dimaksud dalam Diktum KEDUA ditetapkan oleh Menteri Perindustrian dan/atau kementerian/lembaga teknis terkait sesuai dengan tugas dan fungsinya.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Dengan ditetapkannya Keputusan Menteri ini, maka Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 305 Tahun 2015 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

KEENAM : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 9 April 2020

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



IDA FAUZIYAH

LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 177 TAHUN 2020
TENTANG
PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
PAKAIAN JADI BIDANG INDUSTRI GARMEN

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Industri garmen merupakan industri padat karya, dimana sebagian proses produksi dikerjakan oleh tenaga manusia yang terampil dan ahli untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Pertumbuhan industri garmen di Indonesia sangat tinggi dan memerlukan banyak tenaga kerja untuk mencukupi kebutuhan industri tersebut.

Untuk itu kita perlu mempersiapkan tenaga kerja yang mempunyai keahlian dan kompetensi yang tinggi yaitu dengan membuat standarisasi dan sertifikasi kompetensi di bidang industri garmen agar pengakuan terhadap kualitas tenaga kerja industri garmen menjadi lebih jelas dan terukur.

Standar Kompetensi Kerja Nasional (SKKNI) adalah uraian kemampuan yang mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja minimal yang harus dimiliki seseorang untuk menduduki jabatan tertentu yang berlaku secara nasional.

Proses perumusan standar kompetensi kerja pada bidang industri garmen diawali dengan penyusunan peta kompetensi di bidang industri garmen berdasarkan data empiris yang diperoleh melalui survey awal ke lapangan dengan melibatkan berbagai *stakeholder*.

Berdasarkan Peraturan Kepala Badan Pusat Statistik Nomor 19 Tahun 2017 tentang Perubahan atas Peraturan Kepala Badan Pusat Statistik No 95 Tahun 2017 Tentang Klasifikasi Baku Lapangan Usaha

Indonesia (KBLI) dinyatakan bahwa industri garmen, secara terperinci dapat dijelaskan sebagai berikut: Kategori (C) Industri pengolahan, Golongan pokok (13) Industri tekstil, dimana klasifikasi secara sederhana dapat dilihat seperti pada Tabel berikut ini:

Tabel 1.1 Klasifikasi Baku Bidang Industri Garmen

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri pengolahan
Golongan Pokok	14	Industri pakaian jadi
Bidang Industri	GMT	Industri garmen
Area Pekerjaan	01	<i>Merchandising</i>
	02	<i>Product development</i>
	03	Pola dan <i>marker</i>
	04	<i>Production Planning and Inventory Control (PPIC)</i>
	05	<i>Purchasing</i>
	06	Produksi
	07	<i>Quality</i>
	08	<i>Industrial engineering</i>
	09	<i>Warehouse (fabrics, trims, aksesor)</i>

B. Pengertian

1. Standar *approval* adalah standar yang digunakan sebagai acuan yang sudah disetujui oleh pihak *buyer*/pemberi order.
2. *Breakdown* proses adalah urutan proses dan rincian dalam pembuatan sebuah garmen.
3. *Trims* dan aksesoris adalah alat kelengkapan sebuah garmen selain kain yaitu berupa benang, *interlining*, velcro, *hang tag*, *price tag*, *size label*, *main label*, *content label*, *heat transfer print*, *embroidery*, *zipper*, *polybag*.
4. *Costing* adalah perhitungan biaya produksi digunakan untuk membuat sebuah produk.

5. *Production Capacity* adalah kemampuan suatu industri untuk mencapai jumlah unit maksimal yang dapat dihasilkan dalam jangka waktu tertentu dengan menggunakan sumber daya yang tersedia. Kapasitas produksi ini biasanya dinyatakan dengan jumlah unit yang dihasilkan (*volume*) per satuan waktu.
6. *Grading* adalah suatu sistem pengembangan pola dengan cara penambahan atau pengurangan ukuran yang mengacu pada pola dasar.
7. *Marker* adalah lembaran kertas atau kain bergambar pola-pola (*pattern*) sesuai dengan rincian model (*style*) pakaian jadi yang telah direncanakan, dimana pola-pola tersebut ditata sedemikian rupa sehingga didapatkan penggunaan atau pemakaian bahan se-efisien mungkin dengan tanpa mengurangi kualitas tampilan pakaian sesuai dengan *style* yang direncanakan.
8. *Pre-Production Meeting* adalah suatu pertemuan/rapat yang dilaksanakan oleh bagian terkait (produksi, *Merchandiser*, *Industrial Engineering*) untuk membahas semua rincian order, alur proses produksi hingga pencegahan masalah pada saat pembuatan garmen.
9. *Monitoring Time and Action* adalah proses pengawasan waktu dan tindak lanjut suatu rencana.
10. *Shipment* adalah proses pengiriman barang jadi dari pabrik ke *buyer* (pemesan) yang dapat ditempuh dengan melalui jalur udara dan laut.
11. *Lockstitch* adalah suatu jahitan dengan tipe jeratan kunci yang digunakan untuk menjahit semua jenis kain tipis, sedang maupun tebal.
12. *Chainstitch* adalah suatu jahitan dengan tipe jeratan rantai yang digunakan untuk menjahit pakaian yang memerlukan kekuatan yang cukup tinggi.
12. *Overlock* adalah suatu jahitan tepi yang digunakan untuk pengaman bahan. Mesin *overlock* ini dapat dioperasikan dengan menggunakan jumlah jarum sebanyak 1, 2, atau 3 yang dapat disesuaikan dengan kebutuhan.
13. *Flatlock* adalah suatu jahitan dengan tipe jeratan kunci yang tersedia dalam 2 (dua) tipe yaitu *flat bed* dan *cylinder bed*.

14. *Blind Stitch* adalah suatu jahitan dengan tipe kelim susup yang tidak terlihat seperti tipe jahitan yang lain.
15. *Bartack* adalah jahitan *zig zag* dengan kerapatan tinggi yang berfungsi untuk mengunci jahitan pada bagian tertentu.
16. *Seam sealing* adalah suatu proses pelekatan suatu bahan tahan air dengan menggunakan panas yang digunakan untuk menutup jahitan. Tujuan utama dari bahan tersebut adalah untuk menahan atau mencegah air yang berpotensi masuk ke dalam pori-pori kain.
17. *Ironing* adalah proses merapikan garmen dengan menggunakan uap air atau panas (setrika).
18. *Metal Detector* adalah mesin deteksi logam yang mempunyai tingkat sensitifitas tertentu.
19. *Folding* adalah proses pelipatan garmen yang dilakukan setelah proses *ironing*.
20. *Line Balancing* adalah suatu analisis perhitungan keseimbangan hasil produksi dengan membagi beban antar proses secara berimbang sehingga tidak ada proses yang *idle* akibat terlalu lama menunggu keluarnya produk dari proses sebelumnya. Adapun tujuan utama dalam menyusun *line balancing* adalah untuk membentuk dan menyeimbangkan beban kerja yang dialokasikan pada setiap proses produksi.
21. *Polybag* adalah plastik kemasan, dalam hal ini digunakan untuk membungkus garmen agar rapi dan terhindar dari benda kotor.
22. *Handfeel* atau disebut juga dengan pegangan kain adalah proses pemeriksaan yang dilakukan untuk mengetahui sifat kain.
23. *Layout Sewing* adalah penyusunan mesin jahit sesuai dengan alur proses yang diperlukan.
24. Jahitan *Smocking* adalah jahitan yang dilakukan dengan cara membuat kerutan – kerutan untuk menghasilkan motif sesuai dengan pola tertentu.
25. *Fastening* adalah proses memasang aksesoris garmen berupa metal atau plastik yang berfungsi sebagai kancing.
26. Jahitan *Fagotting* adalah process menggabungkan panel *fabric* dengan membentuk dekoratif tertentu.

27. Jahitan zig-zag adalah jahitan untuk menggabungkan panel *fabric* dengan membentuk pola atau motif zig zag.
28. *Embroidery* adalah proses sulaman atau disebut juga dengan memberi hiasan pada kain yang telah ditenun atau dirajut dengan menggunakan mesin khusus.
29. *Embossing* adalah proses menciptakan gambar tiga dimensi atau desain pada kain dan bahan lainnya.
30. Gelar-susun kain (*spreading*) yaitu proses gelar-susun kain pada meja potong dan dilakukan penumpukan kain secara merata.
31. *Fusing Interlining* adalah proses merekatkan *interlining* pada komponen-komponen garmen tertentu contohnya plaket, kerah, manset dan tutup saku dengan menggunakan mesin *fusing*.
32. *Swatches* adalah standar *approval* kain yang digunakan sebagai standar acuan untuk konstruksi kain, warna dan atau motif kain yang akan dipakai untuk produksi.
33. *Blanket fabric* adalah sample kain yang diambil dari kedatangan kain di gudang untuk melihat konsistensi warna kain di awal, tengah, dan akhir rol kain.
34. *Worksheet/Tech Pack* adalah standar acuan yang menjelaskan tentang konstruksi jahitan, design atau model, serta material yang akan dipakai dan penempatannya dalam sebuah produk garmen.
35. *Fabric Shrinkage* adalah kain yang mengalami kesusutan pada proses lanjutan seperti *washing* dan *steaming/ironing*.
36. *Elongation allowance* adalah penambahan kain yang dibutuhkan dengan mempertimbangkan faktor mulur atau menyusutnya kain.
37. Metode *one way cut* adalah metode penggelaran kain dengan cara satu arah.
38. Metode *two way cut* adalah metode penggelaran kain dengan cara satu arah.
39. Metode *Face up* adalah yaitu cara meletakkan kain dengan permukaan menghadap keatas pada saat penggelaran (*spreading*).
40. Metode *Face down* adalah yaitu cara meletakkan kain dengan permukaan menghadap kebawah pada saat penggelaran (*spreading*).

41. Metode *face to face* adalah meletakkan kain dengan arah saling menghadap.
42. *Gauge* adalah alat bantu utk membatasi jahitan supaya terlihat rapi dan rata.
43. *Stitching density* adalah kerapatan jahitan yang diukur dalam bentuk per satuan SPI (*Stitch Per Inch*).
44. *Embellishment* adalah ornamen yang ditambahkan untuk memberikan hiasan pada garmen contohnya *sequins* (payet), *grommets*.
45. *Product Safety* adalah upaya untuk membuat produk yang aman bagi pemakai produk tersebut.
46. *Strike off* adalah potongan kain (*plain fabric* atau *design fabric*).
47. *Clock Wise System* adalah Metode *inspection* garmen yang dilakukan searah jarum jam agar efektif dan efisien.
48. *Takt time* adalah waktu yang tersedia untuk memproduksi suatu barang dibagi dengan jumlah barang yang diminta pelanggan dalam kurun waktu tertentu.
49. *Cycle time* adalah waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan produksi satu unit/buah (*piece*) dari awal sampai akhir.
50. FIFO (*First In First Out*) yang berarti bahwa persediaan yang pertama kali masuk itulah yang pertama kali dicatat sebagai barang yang digunakan.
51. *Shipping mark* adalah keterangan yang tertera atau tertulis dalam kemasan barang.
52. *Country of Origin* merupakan negara asal produk dihasilkan.
53. GSD (*General Sewing Data*) adalah metoda analisis waktu untuk menentukan standrad waktu yang dibutuhkan dalam menyelesaikan suatu proses.
54. DMAIC (*Define Measure Analyze Improve Control*) sebuah urutan siklus perbaikan berdasarkan *performance* data yang digunakan untuk meningkatkan dan menstabilkan proses produksi sehingga didapatkan kualitas dan produktifitas sesuai target yang ditentukan.
55. SMV (*Standard Minutes Value*) adalah standar waktu yang dibutuhkan untuk melakukan satu proses atau total jumlah waktu yang dibutuhkan untuk menjadikan satu garmen.

56. MOQ (*Minimum Order Quantity*) adalah jumlah minimal yang harus dipenuhi untuk pemesanan sebuah produk.

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

1. Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian dibentuk berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Nomor 1456 Tahun 2019 tanggal 09 September 2019, yang dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri

NO	NAMA	INSTANSI/ LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Pengarah
2.	Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Kima, 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 Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Ketua
9.	Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
10.	Kepala Biro Hukum	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
11.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
12.	Sekretaris Direktorat Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
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

NO	NAMA	INSTANSI/ LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
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 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
33.	Sekretaris Direktorat Jenderal Ketahanan, Perwilayahan, dan Akses Industri Internasional	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI/ LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
34.	Direktur Akses Sumber Daya Industri dan Promosi Internasional	Kementerian Perindustrian	Anggota

2. Tim Perumus

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan Surat Keputusan Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor 2393/BPSDMI/KEP/XII/2019 tanggal 09 Desember 2019. Susunan tim perumus adalah pada tabel 2 sebagai berikut:

Tabel 2. Susunan tim perumus RSKKNI Bidang Industri Garmen

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1.	Kunto Antariksa	Under Armour Indonesia	Ketua
2.	Saefudin	ITW Graphics Asia Ltd.	Sekretaris
3.	Dede Lestari	Macy's Merchandising Group	Anggota
4.	Agus Wardani	Carter's Overseas Ltd.	Anggota
5.	Wahyudi Arianto	Amer Sports Sourcing Ltd.	Anggota
6.	Leo Korona Febrianto	Amer Sports Sourcing Ltd.	Anggota
7.	Nurhasanah Zainul Warida	Amer Sports Sourcing Ltd.	Anggota
8.	Harnas Novi Maulana	PT. Sioen Indonesia	Anggota
9.	Agus Nurdin	PT. Harapan Global Apparel	Anggota
10.	Irvan Kusuma	Clothing Denim Co.Ltd	Anggota
11.	Selvia Sukaesih Noor	PT. Hansol Indonesia	Anggota
12.	Yeani Anggraini Sakul	PT. Kreasi Garment Cirebon	Anggota
13.	Cahaya Daniati Harahap	Arvico Mitra Trading	Anggota

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
14.	Esti Wulandari	Pusdiklat Industri, Kementerian Perindustrian	Anggota
15.	Ariantini	Pusdiklat Industri, Kementerian Perindustrian	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikasi dibentuk berdasarkan Surat Keputusan Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor 2394/BPSDMI/KEP/XII/2019 tanggal 09 Desember 2019. Susunan tim verifikator sebagai berikut:

Tabel 3. Susunan Tim verifikasi RSKKNI Bidang Industri Garmen

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1.	Sigit Hery Prabowo	JC Penney Indonesia	Ketua
2.	Denny Markus	Cato Overseas Ltd.	Anggota
3.	Muhammad Fajri	Pusdiklat Industri, Kementerian Perindustrian	Anggota
4.	Irmaduta Fahmiari	Pusdiklat Industri, Kementerian Perindustrian	Anggota

BAB II
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Standar Kompetensi

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Memproduksi bahan baku (bahan tekstil dan bahan non tekstil) menjadi produk jadi (<i>apparel</i> dan aksesoris) sesuai kebutuhan konsumen	<i>Merchandising</i>	Melakukan proses <i>merchandising</i>	Membuat <i>costing</i> garmen (*)
			Melakukan verifikasi <i>production capacity</i> (*)
			Membuat rencana dan tindak lanjut pembuatan <i>sample</i> (*)
		Melakukan pekerjaan manajerial (<i>monitoring</i> supervisi, evaluasi)	Melakukan pembagian pekerjaan (**)
			<i>Monitoring</i> pelaksanaan pekerjaan (*)
			Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Membuat rencana kerja (*)
	<i>Product Development</i>	Membuat <i>sample</i> garmen	Mengoperasikan mesin jahit <i>lockstitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin jahit <i>chainstitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin obras/ <i>overlock</i> (*)
			Mengoperasikan mesin jahit <i>coverstitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin jahit <i>flatlock</i> (*)
			Mengoperasikan mesin jahit <i>bartack</i> (*)
			Mengoperasikan mesin lubang kancing (*)
			Mengoperasikan mesin pasang kancing (*)
			Mengoperasikan mesin <i>seam sealing</i> (*)
			Mengoperasikan alat gosok/ <i>ironing</i> (*)

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengoperasikan mesin <i>metal detector</i> (*)
			Mengoperasikan mesin jahit <i>blind stitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin potong manual (*)
		Melakukan pekerjaan manajerial (<i>monitoring</i> supervisi, evaluasi)	Melakukan pembagian pekerjaan (**)
			<i>Monitoring</i> pelaksanaan pekerjaan (*)
			Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Membuat rencana kerja (*)
	Pola dan Marker	Membuat pola dan evaluasi <i>sample</i> garmen	Mengevaluasi <i>pattern</i> /pola sesuai desain (*)
			Mengevaluasi <i>sample</i> garmen sebelum dikirim ke buyer (*)
		Membuat pola dasar dan <i>grading</i>	Membuat marker produksi (*)
			Membuat pola dasar (<i>basic</i>) dan pengembangannya (<i>grading</i>) (*)
	PPIC	Melakukan kegiatan inventori (persediaan)	Membuat <i>Production Planning</i>
			Melakukan analisis pendataan inventori
		Melakukan pekerjaan manajerial (<i>monitoring</i> supervisi, evaluasi)	Melakukan pembagian pekerjaan (**)
			<i>Monitoring</i> pelaksanaan pekerjaan (*)
			Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Membuat rencana kerja (*)

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
	Purchasing	Melakukan proses pembelian	Membuat rencana pembelian material (*)
			Melakukan Pembelian dan <i>follow up</i> material
		Melakukan pekerjaan manajerial (<i>monitoring</i> supervisi, evaluasi	Melakukan pembagian pekerjaan (**)
			<i>Monitoring</i> pelaksanaan pekerjaan (*)
			Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Membuat rencana kerja (*)
	Produksi	Melakukan kegiatan <i>cutting</i>	Menggelar kain/ <i>spreading</i> kain secara manual (*)
			Menggelar kain/ <i>spreading</i> kain secara otomatis (*)
			Mengoperasikan mesin potong manual (*)
			Mengoperasikan mesin potong otomatis (<i>automatic cutting machine</i>) (*)
			Melakukan penomoran dan pengelompokkan (<i>numbering and bundling</i>) komponen garmen (*)
			Menempel <i>Interlining</i> ke komponen garmen (*)
			Mengganti <i>cutting</i> panel <i>reject</i> (*)
			Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Membuat rencana kerja (*)

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Melakukan kegiatan <i>sewing</i>	Mengoperasikan mesin <i>lockstitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin <i>chainstitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin obras/ <i>overlock</i> (*)
			Mengoperasikan mesin <i>coverstitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin <i>flatlock stitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin <i>bartack stitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin lubang kancing (<i>button hole</i>) (*)
			Mengoperasikan mesin pasang kancing (*)
			Mengoperasikan mesin <i>seam sealing</i> (*)
			Mengoperasikan alat gosok/ <i>ironing</i> (*)
			Mengoperasikan mesin <i>heat press</i> (*)
			Mengoperasikan mesin <i>blind stitch</i> (*)
			Mengoperasikan mesin <i>lockstitch</i> otomatis (*)
			Mengoperasikan mesin <i>smocking</i> (*)
			Mengoperasikan Mesin <i>Fastening</i> (*)
			Mengoperasikan mesin <i>pagotting</i> (*)
			Mengoperasikan mesin zig zag (*)
		Melakukan kegiatan <i>finishing</i>	Mengoperasikan alat gosok/ <i>ironing</i> (*)
			Mengoperasikan mesin <i>metal detector</i> (*)

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan pemasangan aksesoris <i>finishing</i> (*)
			Melipat/ <i>folding</i> garmen (*)
			Mengemas garmen setelah <i>polybag</i> ke dalam karton (*)
		Melakukan pekerjaan manajerial (<i>monitoring</i> supervisi, evaluasi)	Melakukan pembagian pekerjaan (**)
			<i>Monitoring</i> pelaksanaan pekerjaan (*)
			Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Membuat rencana kerja (*)
	Quality	Melakukan kegiatan <i>Quality Control</i> dan <i>Quality Assurance</i>	Melakukan <i>inspection</i> kain menggunakan mesin <i>fabric Inspection</i> (cacat, konstruksi dan <i>handfeel</i> kain) (*)
			Memeriksa <i>pattern</i> /pola sebelum dibagikan ke produksi (*)
			Memeriksa <i>sample</i> garmen(*)
			Melakukan <i>inspection</i> proses <i>cutting</i> (*)
			Melakukan <i>inline inspection</i> di <i>Sewing Line</i> (*)
			Melakukan <i>endline inspection</i> di <i>Sewing Line</i> (*)
			Memeriksa dan memverifikasi hasil <i>washing</i> (*)
			Melakukan pemeriksaan proses dan/atau hasil <i>embroidery</i> (*)
			Melakukan pemeriksaan proses dan/atau hasil <i>printing</i> dan <i>heat transfer</i> (*)

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan pemeriksaan proses dan/atau hasil <i>embossing</i> (*)
			Melakukan pemeriksaan proses serta hasil <i>seam sealing</i> (*)
			Melakukan pemeriksaan proses serta hasil <i>heat press</i> (*)
			Melakukan verifikasi hasil <i>fusing</i> (*)
			Melakukan <i>inspection</i> hasil <i>ironing</i> (*)
			Melakukan pemeriksaan dan verifikasi hasil <i>packing</i> (*)
			Melakukan <i>final inspection</i> (*)
		Melakukan pekerjaan manajerial (<i>monitoring</i> supervisi, evaluasi)	Melakukan pembagian pekerjaan (**)
			<i>Monitoring</i> pelaksanaan pekerjaan (*)
			Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Membuat rencana kerja (*)
	<i>Industrial Engineering</i>	Melakukan kegiatan <i>Industrial Engineering</i>	Melakukan perhitungan jumlah <i>operation and resources</i> untuk kebutuhan <i>line balancing</i> (*)
			Melakukan perhitungan target produksi (*)
			Membuat <i>layout</i> di <i>Sewing Line</i> (*)
			Melakukan <i>line balancing</i> (*)
		Melakukan pekerjaan manajerial (<i>monitoring</i>	Melakukan pembagian pekerjaan (**)
			<i>Monitoring</i> pelaksanaan pekerjaan (*)

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		supervisi, evaluasi)	Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Membuat rencana kerja (*)
	Warehouse (fabrics, trims, dan aksesoris)	Melakukan penataan material	Menata material di gudang penyimpanan
			Melakukan proses relaksasi fabric
			Mendistribusikan material sesuai dengan perencanaan
		Melakukan pekerjaan manajerial (monitoring supervisi, evaluasi)	Melakukan pembagian pekerjaan (**)
			Monitoring pelaksanaan pekerjaan (*)
			Melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan (*)
			Membuat rencana kerja (*)

(*) Unit kompetensi yang disusun uraiannya.

(**) Unit kompetensi yang diambil dari SKKNI Bidang Industri Pestisida, yaitu sesuai Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Republik Indonesia Nomor 25 Tahun 2019 Tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Bahan Kimia dan Barang dari Bahan Kimia Bidang Industri Pestisida.

B. Daftar Unit Kompetensi

No.	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.14GMT01.001.1	Membuat <i>Costing</i> Garmen
2.	C.14GMT01.002.1	Melakukan Verifikasi <i>Production Capacity</i>
3.	C.14GMT01.003.1	Membuat Rencana dan Tindak Lanjut Pembuatan <i>Sample</i>
4.	C.14GMT02.001.3	Mengevaluasi <i>Pattern</i> /Pola

No.	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
5.	C.14GMT02.002.2	Mengevaluasi <i>Sample</i> Garmen Sebelum Dikirim ke <i>Buyer</i>
6.	C.14GMT03.001.3	Membuat Pola Dasar (<i>Basic</i>) dan Pengembangannya (<i>Grading</i>)
7.	C.14GMT03.002.3	Membuat <i>Marker</i> Produksi
8.	C.14GMT04.001.3	Membuat <i>Production Planning</i>
9.	C.14GMT04.002.1	Melakukan Analisis Inventori Material
10.	C.14GMT05.001.1	Membuat Rencana Pembelian Material
11.	C.14GMT05.002.1	Melakukan Pembelian dan <i>Follow Up</i> Material Produksi
12.	C.14GMT06.001.3	Menggelar Kain/ <i>Spreading</i> Kain Secara Manual
13.	C.14GMT06.002.1	Menggelar Kain/ <i>Spreading</i> Kain Secara Otomatis
14.	C.14GMT06.003.1	Mengoperasikan Mesin Potong Manual
15.	C.14GMT06.004.1	Mengoperasikan Mesin Potong Otomatis (<i>Automatic Cutting Machine</i>)
16.	C.14GMT06.005.3	Melakukan Penomoran dan Pengelompokan (<i>Numbering and Bundling</i>) Komponen Garmen
17.	C.14GMT06.006.3	Menempel <i>Interlining</i> ke Komponen Garmen
18.	C.14GMT06.007.1	Mengganti <i>Cutting Panel Reject</i>
19.	C.14GMT06.008.1	Mengoperasikan Mesin <i>Lockstitch</i>
20.	C.14GMT06.009.1	Mengoperasikan Mesin <i>Chainstitch</i>
21.	C.14GMT06.010.1	Mengoperasikan Mesin Obras/ <i>Overlock</i>
22.	C.14GMT06.011.1	Mengoperasikan Mesin <i>Coverstitch</i>
23.	C.14GMT06.012.1	Mengoperasikan Mesin <i>Flatlock Stitch</i>
24.	C.14GMT06.013.1	Mengoperasikan Mesin <i>Bartack</i>
25.	C.14GMT06.014.3	Mengoperasikan Mesin Lubang Kancing (<i>Button Hole</i>)
26.	C.14GMT06.015.2	Mengoperasikan Mesin Pasang Kancing
27.	C.14GMT06.016.1	Mengoperasikan Mesin <i>Seam Sealing</i>
28.	C.14GMT06.017.1	Mengoperasikan Mesin <i>Heat Press</i>
29.	C.14GMT06.018.1	Mengoperasikan Mesin <i>Blind Stitch</i>
30.	C.14GMT06.019.1	Mengoperasikan Mesin <i>Lockstitch</i> Otomatis
31.	C.14GMT06.020.1	Mengoperasikan Mesin jahit <i>Smocking</i>

No.	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
32.	C.14GMT06.021.1	Mengoperasikan Mesin Jahit <i>Fagotting</i>
33.	C.14GMT06.022.1	Mengoperasikan Mesin Jahit Zig Zag
34.	C.14GMT06.023.1	Mengoperasikan Mesin <i>Fastening</i>
35.	C.14GMT06.024.1	Mengoperasikan Alat Gosok/ <i>Ironing</i>
36.	C.14GMT06.025.2	Mengoperasikan Mesin <i>Metal Detector</i>
37.	C.14GMT06.026.1	Melakukan Pemasangan <i>Accessories Finishing</i>
38.	C.14GMT06.027.2	Melipat/ <i>Folding</i> Garmen
39.	C.14GMT06.028.2	Mengemas Garmen ke Dalam Karton
40.	C.14GMT07.001.1	Melakukan Inspeksi Kain Menggunakan Mesin <i>Fabric Inspection</i> (Cacat Kain, <i>Construction</i> , dan <i>Handfeel</i>)
41.	C.14GMT07.002.1	Memeriksa <i>Pattern</i> /Pola Sebelum Dibagikan ke Produksi
42.	C.14GMT07.003.1	Memeriksa <i>Sample</i> Garmen
43.	C.14GMT07.004.1	Melakukan Inspeksi Proses <i>Cutting</i>
44.	C.14GMT07.005.2	Melakukan <i>Inline Inspection</i> di <i>Sewing Line</i>
45.	C.14GMT07.006.1	Melakukan <i>Endline Inspection</i> di <i>Sewing Line</i>
46.	C.14GMT07.007.1	Memeriksa Hasil <i>Washing</i>
47.	C.14GMT07.008.1	Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil <i>Embroidery</i>
48.	C.14GMT07.009.1	Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil <i>Printing</i> Dan <i>Heat Transfer</i>
49.	C.14GMT07.010.1	Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil <i>Embossing</i>
50.	C.14GMT07.011.1	Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil <i>Seam Sealing</i>
51.	C.14GMT07.012.1	Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil <i>Heat Press</i>
52.	C.14GMT07.013.1	Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil <i>Fusing</i>
53.	C.14GMT07.014.1	Melakukan Pemeriksaan Hasil <i>Packing</i>
54.	C.14GMT07.015.3	Melakukan <i>Final Inspection</i>
55.	C.14GMT07.016.3	Melakukan Supervisi Pelaksanaan Pekerjaan
56.	C.14GMT07.017.1	Mengevaluasi Pelaksanaan Pekerjaan

No.	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
57.	C.14GMT07.018.1	Membuat Rencana Kerja
58.	C.14GMT07.019.1	Monitoring Pelaksanaan Pekerjaan
59.	C.14GMT08.001.2	Melakukan Perhitungan Jumlah <i>Operation</i> dan <i>Resources</i> Untuk Kebutuhan <i>Line Balancing</i>
60.	C.14GMT08.002.1	Melakukan Perhitungan Target Produksi
61.	C.14GMT08.003.2	Membuat <i>Layout</i> di <i>Sewing Line</i> .
62.	C.14GMT08.004.2	Melakukan <i>Line Balancing</i>
63.	C.14GMT09.001.1	Mengelompokkan Material/Barang Jadi di Gudang Penyimpanan
64.	C.14GMT09.002.1	Melakukan Proses Relaksasi <i>Fabric</i>
65.	C.14GMT09.003.1	Mendistribusikan Material Sesuai Dengan Rencana Produksi

C. Uraian Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.14GMT01.001.1

JUDUL UNIT : Membuat Costing Garmen

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *costing* garmen.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan <i>costing</i> garmen	1.1 Jenis-jenis material diidentifikasi. 1.2 Kebutuhan material (<i>Material Consumption</i>) diidentifikasi. 1.3 Biaya material diidentifikasi. 1.4 <i>Breakdown</i> proses produksi diidentifikasi. 1.5 Biaya proses produksi diidentifikasi. 1.6 Harga Pokok Produksi diidentifikasi. 1.7 Standar approval diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi.
2. Melakukan perhitungan biaya pembuatan garmen	2.1 Kebutuhan material dihitung sesuai order. 2.2 <i>Breakdown</i> proses diverifikasi sesuai prosedur. 2.3 Biaya produksi dihitung sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan dan menghitung *costing* garmen dalam rangka membuat *costing* garmen.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, *trims and* aksesoris.
 - Biaya material mencakup dan tidak terbatas pada harga material, *surcharge MOQ (Minimum Order Quantity)*, *surcharge MCQ (Minimum Color Quantity)*, metode pengiriman (*Free On Board*, *Cost Insurance Freight* dan *ex works*) serta *allowance* (kelebihan) dari kebutuhan.

- 1.4 Biaya standar proses produksi mencakup dan tidak terbatas pada SMV (*Standar Minute Value*) , CPM (*Cost Per Minute*), GSD (*General Sewing Data*), *Overhead*.
 - 1.5 Harga pokok produksi mencakup biaya material ditambah biaya proses produksi, *profit margin*, *allowance*, *shipment cost*.
 - 1.6 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas *worksheet*, *washing approval/swatches*, *sample*, *approved formula*, *blanket*, *Lab test result*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Sample garmen*
 - 2.1.2 *Tech Pack*
 - 2.1.3 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengolah data
 - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.3 *Measurement tape*
 - 2.2.4 Printer
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat *costing* garmen.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Dasar-dasar pengoperasian komputer
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan *system data entry* contohnya PLM
(*Product Life cycle Management*)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menghitung biaya produksi sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT01.002.1

JUDUL UNIT : Melakukan Verifikasi *Production Capacity*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan verifikasi <i>production capacity</i>	1.1 Target produksi diidentifikasi. 1.2 Flow process/value stream mapping produksi diidentifikasi. 1.3 <i>Production Status (Work In Progress)</i> diidentifikasi.
2. Memverifikasi <i>production capacity</i>	2.1 Data target produksi disiapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Production capacity</i> dianalisis sesuai prosedur. 2.3 <i>Lead time</i> produksi dihitung sesuai prosedur. 2.4 Evaluasi <i>production status</i> dilakukan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan verifikasi *production capacity*.
 - Target produksi mencakup dan tidak terbatas pada harga proses produksi, *output*, dan *lead time* (jumlah hari kerja, jumlah operator, dan jumlah jam kerja perhari).
 - Flow process/value stream mapping* mencakup dan tidak terbatas pada *lay out* mesin, jumlah kebutuhan operator, jumlah mesin, *Standard Minute Value* (SMV).
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Sample garmen*

- 2.1.2 *Tech pack*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengolah data
 - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.3 *Measurement tape*
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan verifikasi *production capacity*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Dasar-dasar pengoperasian komputer
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan *system data entry* contohnya PLM
(*Product Life cycle Management*)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menganalisis *production capacity* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT01.003.1

JUDUL UNIT : Membuat Rencana dan Tindak Lanjut Pembuatan Sample

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat rencana dan tindak lanjut pembuatan *sample*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan rencana pembuatan <i>sample</i>	1.1 Jenis-jenis material diidentifikasi. 1.2 Standar approval diidentifikasi. 1.3 <i>Breakdown</i> proses produksi diidentifikasi. 1.4 Format T&A (time and action) pembuatan <i>sample</i> diidentifikasi.
2. Merencanakan pembuatan <i>sample</i>	2.1 Rencana pembuatan <i>sample</i> disusun sesuai prosedur. 2.2 Progres pembuatan <i>sample</i> ditindaklanjuti sesuai prosedur. 2.3 Proses pembuatan <i>sample</i> dievaluasi sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan rencana pembuatan *sample* dan merencanakan pembuatan *sample*.
 - 1.2 Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, *trims and aksesoris*.
 - 1.3 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas *worksheet, washing approval/swatches, sample, approved formula, blanket*.
 - 1.4 Format T&A (*time and action*) mencakup tahapan dan waktu yang dibutuhkan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Sample garmen*

- 2.1.2 *Tech Pack*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pengolah data
 - 2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.3 *Measurement tape*
 - 2.2.4 Printer
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat rencana dan tindak lanjut pembuatan *sample*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Dasar-dasar pengoperasian komputer
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyusun rencana pembuatan *sample* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT02.001.3

JUDUL UNIT : Mengevaluasi *Pattern*/Pola

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi *pattern*/pola sesuai desain.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kegiatan evaluasi <i>pattern</i> /pola	1.1 Dasar-dasar pembuatan <i>pattern</i> /pola diidentifikasi. 1.2 Dasar-dasar <i>grading pattern</i> /pola diidentifikasi. 1.3 Metode <i>fitting</i> garmen diidentifikasi. 1.4 Metode pemeriksaan <i>pattern</i> atau pola diidentifikasi. 1.5 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.6 Format pelaporan diidentifikasi.
2. Memastikan <i>pattern</i> /pola sesuai desain	2.1 <i>Pattern</i> /pola dasar dan <i>grading</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.2 Kesesuaian <i>pattern</i> /pola terhadap desain dievaluasi sesuai prosedur. 2.3 Hasil evaluasi dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan kegiatan evaluasi *pattern*/pola dan melakukan pemeriksaan *pattern*/pola dalam rangka mengevaluasi *pattern*/pola sesuai desain.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada informasi detail dari *tech pack meliputi* desain, *measurement chart/size specification*, aksesoris dan *trims*.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Tech pack*
 - Gunting

- 2.1.3 Standar *approval*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Measurement tape*
 - 2.2.2 Alat penanda
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menganalisis *pattern*/pola sesuai desain.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Dasar dasar membuat pola dan *grading* pola
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Membuat pola/*pattern*
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengevaluasi kesesuaian *pattern*/pola terhadap desain sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT02.002.2

JUDUL UNIT : Mengevaluasi *Sample* Garmen sebelum Dikirim ke *Buyer*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi *sample* garmen sebelum dikirim ke *buyer*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan kegiatan evaluasi <i>sample</i> garmen sebelum dikirim ke <i>buyer</i>	1.1 Jenis-jenis material diidentifikasi. 1.2 Jenis jenis cacat garmen diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis jahitan diidentifikasi. 1.4 Kualitas jahitan diidentifikasi. 1.5 Metode evaluasi garmen diidentifikasi 1.6 Standar approval diidentifikasi. 1.7 Critical point diidentifikasi. 1.8 Format pelaporan diidentifikasi.
2. Memeriksa <i>sample</i> sebelum dikirim ke <i>buyer</i>	2.1 <i>Sample</i> garmen dan standar <i>approval</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Sample</i> garmen dipastikan kesesuaiannya berdasarkan standar <i>approval</i> sesuai prosedur. 2.3 Hasil evaluasi <i>sample</i> garmen dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan cara memeriksa *sample* garmen dan melakukan *inspection sample* dalam rangka mengevaluasi *sample* garmen sebelum dikirim ke *buyer*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, *trims* dan aksesoris.
 - Cacat garmen mencakup dan tidak terbatas pada cacat kain, cacat jahitan, cacat *washing*, cacat *embelishment* serta cacat *packing*.
 - Metode dalam *inspection* garmen mencakup dan tidak terbatas pada *measurement point*, *clockwise system*, *fitting*.

- 1.5 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample approval, technical pack, comment, mock up, strike off, bill of material, trim card*.
- 1.6 *Critical point* mencakup dan tidak terbatas pada *Quality Issue Trend, Critical to Quality*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Sample garmen*
 - 2.1.2 *Tech pack*
 - 2.1.3 *Pattern/pola*
 - 2.1.4 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Measurement tape*
 - 2.2.2 Alat penanda
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengevaluasi *sample* garmen sebelum dikirim ke *buyer*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis-jenis alat *fitting*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memastikan kesesuaian *sample* garmen berdasarkan standar *approval* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT003.001.03

JUDUL UNIT : Membuat Pola Dasar (*Basic*) dan Pengembangannya (*Grading*)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat pola dasar (*basic*) dan pengembangannya (*grading*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan pola dasar dan <i>grading</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Jenis jahitan dan <i>seam allowance</i> diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis jahitan diidentifikasi. 1.4 Dasar-dasar pembuatan <i>pattern</i> /pola diidentifikasi. 1.5 Dasar-dasar <i>grading pattern</i> /pola diidentifikasi. 1.6 Metode <i>fitting</i> garmen diidentifikasi. 1.7 Metode pemeriksaan <i>pattern</i> atau pola diidentifikasi. 1.8 Metode penambahan allowance diidentifikasi 1.9 Standar approval diidentifikasi. 1.10 Format pelaporan diidentifikasi. 1.11 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Menggambar pola dasar	2.1 <i>Standar approval</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.2 Pola dasar dibuat sesuai prosedur. 2.3 Pola dasar dievaluasi sesuai prosedur
3. Mengembangkan/ <i>grading</i> pola dasar sesuai dengan ukuran (<i>size spec</i>)	3.1 Pola dasar dikembangkan dengan <i>size spec</i> sesuai prosedur. 3.2 Hasil pengembangan pola dasar/ <i>grading</i> dievaluasi sesuai prosedur.
4. Membuat pola produksi	4.1 <i>Seam allowance</i> ditambahkan pada pola hasil <i>grading</i> sesuai prosedur. 4.2 <i>Shrinkage</i> atau <i>elongation allowance</i> ditambahkan pada pola hasil <i>grading</i> sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembuatan pola dasar dan *grading*, menggambar pola dasar, mengembangkan/*grading* pola dasar sesuai dengan ukuran (*size spec*), dan membuat pola produksi.
- 1.2 Standar *approval* mencakup informasi detail dari *tech pack* mengenai desain, *measurement chart/size specification*, , dan *trims*.
- 1.3 Penambahan *allowance* mencakup pada *seam allowance* dan *shrinkage* atau *elongation allowance*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Gunting
- 2.1.2 *Computer marker*
- 2.1.3 Alat penanda (kapur)
- 2.1.4 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 *Measurement tape*
- 2.2.2 *Tech pack*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat pola dasar (*basic*) dan pengembangannya (*grading*).
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Software Pattern* dan *Marker*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Cermat
 - 4.3 Teliti
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat pola dasar sesuai prosedur
 - 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam mengembangkan pola dengan *size spec* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT03.002.3

JUDUL UNIT : Membuat *Marker* Produksi

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan <i>marker</i> produksi	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Dasar-dasar pembuatan <i>pattern</i> /pola diidentifikasi. 1.3 Dasar-dasar <i>grading pattern</i> /pola diidentifikasi. 1.4 Dasar-dasar pembuatan marker diidentifikasi. 1.5 Jenis, cara kerja, dan bagian mesin marker diidentifikasi. 1.6 Format pelaporan diidentifikasi. 1.7 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mencetak <i>marker</i> produksi	2.1 Komponen <i>pattern</i> /pola dan <i>grading</i> yang di- <i>approved</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Pattern</i> /pola disusun menjadi <i>marker</i> sesuai prosedur. 2.3 <i>Marker</i> dicetak menggunakan mesin <i>plotter</i> sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembuatan *marker* produksi dan mencetak *marker* produksi dalam rangka membuat *marker* produksi.
 - 1.2 Dasar pembuatan *marker* mencakup dan tidak terbatas pada panjang dan lebar *marker*, lebar kain, *size ratio*, jenis kain, efisiensi penyusunan komponen pola, *grain line* (arah serat kain) , *one way cut*, *two way cut*, *engineering fabric cut*, *special marker*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin plotter
 - 2.1.2 Alat penanda (kapur)
 - 2.1.3 *Computer marker*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Measurement tape*
 - 2.2.2 *Tech pack*
 - 2.2.3 *Pattern/pola*
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat marker produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Software* pembuatan marker
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Cermat

4.3 Teliti

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyusun komponen *pattern*/pola menjadi *marker* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT04.001.3

JUDUL UNIT : Membuat *Production Planning*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *production planning*

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan <i>production planning</i>	1.1 <i>Production Capacity</i> diidentifikasi. 1.2 <i>Production Planning</i> diidentifikasi. 1.3 Target produksi diidentifikasi. 1.4 <i>Flow process/value stream mapping</i> produksi diidentifikasi. 1.5 <i>Production status (Work In Progress)</i> diidentifikasi. 1.6 <i>Purchase order</i> diidentifikasi. 1.7 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Melaksanakan pembuatan <i>production planning</i>	2.1 <i>Production capacity</i> dan target produksi diperiksa sesuai prosedur. 2.2 Material status dimonitor sesuai prosedur. 2.3 <i>Production planning</i> dibuat sesuai prosedur. 2.4 <i>Production planning</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembuatan *production planning* dan memastikan pelaksanaan produksi sesuai rencana dalam rangka membuat *production planning*.
 - 1.2 *Production Planning* mencakup dan tidak terbatas pada rencana kedatangan *material, cutting, sub proses, sewing, finishing, inspection, shipment*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat pengolah data

- 2.1.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.1.3 Alat Pengolah data
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Form* pelaporan
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat *schedule* pelaksanaan produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 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 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat *production planning* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT04.002.01

JUDUL UNIT : Melakukan Analisis Inventori Material

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan analisis inventori material.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan analisis inventori material	1.1 Jenis-jenis material diidentifikasi. 1.2 <i>Production plan</i> diidentifikasi. 1.3 Material Consumption diidentifikasi. 1.4 <i>Lead time</i> diidentifikasi. 1.5 Incoming Material diidentifikasi. 1.6 <i>Warehouse System</i> diidentifikasi. 1.7 Standar approval diidentifikasi. 1.8 Format pelaporan diidentifikasi.
2. Mendata kedatangan material	2.1 Material yang datang dicatat sesuai prosedur. 2.2 Penataan material diperiksa sesuai prosedur. 2.3 Penataan material ditindaklanjuti sesuai hasil pemeriksaan. 2.4 Hasil <i>inspection</i> direkap sesuai prosedur. 2.5 Hasil pencatatan kedatangan material di laporkan sesuai prosedur.
3. Memastikan penyediaan bahan baku sesuai kebutuhan	3.1 Stok bahan baku diperiksa secara berkala sesuai prosedur. 3.2 Material didata berdasarkan kebutuhan produksi. 3.3 Stok dan kebutuhan material dianalisis sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan analisis inventori material, mendata kedatangan material, dan memastikan penyediaan bahan baku sesuai kebutuhan dalam rangka melakukan analisis inventori material.

- 1.2 Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, *trims* dan aksesoris.
 - 1.3 *Incoming Material* mencakup pada kedatangan bahan baku dari *supplier*.
 - 1.4 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas *worksheet*, *washing approval/swatches*, *sample*, *approved formula*, *blanket*.
 - 1.5 *Material consumption* mencakup dan tidak terbatas pada *fabric*, *trims* dan *acesories*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat pengolah data
 - 2.1.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.1.3 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Measurement tape*
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 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 Ketelitian dan kecermatan dalam menganalisis stok dan kebutuhan material sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT05.001.1

JUDUL UNIT : Membuat Rencana Pembelian Material

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat rencana pembelian material.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan rencana pembelian material	1.1 Jenis-jenis material diidentifikasi. 1.2 <i>Production plan</i> diidentifikasi. 1.3 Material Consumption diidentifikasi 1.4 <i>Lead time</i> diidentifikasi. 1.5 Data-data informasi <i>supplier</i> diidentifikasi. 1.6 Metode pembuatan PO (<i>Purchase Order</i>) diidentifikasi. 1.7 Standar approval diidentifikasi. 1.8 Format pelaporan diidentifikasi.
2. Merencanakan kebutuhan material	2.1 Kebutuhan material disiapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Purchase Request</i> dibuat sesuai prosedur. 2.3 Hasil rencana pembelian dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan rencana pembelian material dan merencanakan kebutuhan material.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, *trims* dan aksesoris.
 - Metode mencakup dan tidak terbatas pada *Buyer PO*, jumlah, warna, *shipment*, *supplier*.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas *worksheet*, *washing approval/swatches*, *sample*, *approved formula*, *blanket*.
 - Material consumption mencakup dan tidak terbatas pada *fabric*, *trims* dan *acesories*.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat pengolah data
 - 2.1.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.1.3 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Measurement tape*
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat rencana pembelian material.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Data list *supplier*

3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyiapkan rencana pembelian material sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT05.002.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pembelian dan Follow Up Material Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pembelian material produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembelian material	1.1 Jenis-jenis material diidentifikasi. 1.2 Biaya material diidentifikasi. 1.3 Standar approval diidentifikasi. 1.4 Data supplier material diidentifikasi. 1.5 Format pembelian material diidentifikasi
2. Membuat PO (<i>Purchase Order</i>) material	2.1 Kebutuhan material dihitung sesuai prosedur. 2.2 <i>Purchase Order</i> (PO) disusun sesuai kebutuhan.
3. Melakukan <i>follow up</i> pembelian material	3.1 <i>Sample</i> material yang diterima diverifikasi sesuai prosedur. 3.2 <i>Estimate Time Arrival</i> (ETA) material dimonitor sesuai dengan <i>lead time</i> . 3.3 Kedatangan material (<i>incoming material</i>) diverifikasi sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembelian material, membuat PO material, dan melakukan *follow up* pembelian material.
 - 1.2 Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, *trims* dan aksesoris.
 - 1.3 Biaya material mencakup dan tidak terbatas pada harga material, *surcharge MOQ* (*Minimum Order Quantity*), *surcharge MCQ* (*Minimum Color Quantity*) metode pengiriman (*Free On Board*, *Cost*

Insurance Freight, dan ex work) dan *allowance* dari kebutuhan material.

1.4 Data *supplier* mencakup dan tidak terbatas pada harga, *Quality Performance, lead time, ship mode, country of origin, payment.*

1.5 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas *worksheet, washing approval/swatches, sample, approved formula, blanket.*

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Sample garmen*

2.1.2 *Tech Pack*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pengolah data

2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.3 *Measurement tape*

2.2.4 Printer

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pembelian material.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Dasar pengoperasian komputer
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan komputer
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyusun *Purchase Order* (PO) sesuai kebutuhan

KODE UNIT : C.14GMT06.001.3

JUDUL UNIT : Menggelar Kain/ *Spreading* Kain secara Manual

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menggelar kain/*spreading* kain secara manual.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggelaran / <i>spreading</i> kain secara manual	1.1 Jenis dan ketebalan kain diidentifikasi. 1.2 Jenis cacat kain diidentifikasi. 1.3 Kelengkapan proses <i>spreading</i> diidentifikasi. 1.4 Metode menggelar kain/ <i>spreading</i> diidentifikasi. 1.5 Standar approval proses diidentifikasi. 1.6 Working instruction /instruksi kerja diidentifikasi 1.7 Format pelaporan diidentifikasi. 1.8 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Menumpuk kain sesuai marker	2.1 Kelengkapan proses <i>spreading</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Working instruction</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.3 Kain ditumpuk secara berulang dengan jumlah layer sesuai dengan prosedur. 2.4 Hasil gelar kain dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penggelaran /*spreading* kain secara manual dan menumpuk kain sesuai marker dalam rangka menggelar kain/*spreading* kain secara manual.
 - Kelengkapan mencakup dan tidak terbatas pada meja potong, marker, kertas alas, *clam* (penjepit), pemberat, pin, laser *pointer*.
 - Metode menggelar mencakup dan tidak terbatas pada tinggi maksimal gelaran, jenis kain, ketebalan kain.

- 1.4 *Working Instruction* mencakup dan tidak terbatas pada *style, color, purchase order*, jumlah *layer, ratio*, panjang dan lebar marker
- 1.5 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat potong kain
- 2.1.2 Meja potong
- 2.1.3 Alat ukur panjang
- 2.1.4 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain
- 2.2.2 Kertas alas
- 2.2.3 Marker
- 2.2.4 Penanda cacat
- 2.2.5 Pin/jarum
- 2.2.6 Tongkat perata kain
- 2.2.7 Laser *pointer*
- 2.2.8 Benang besar
- 2.2.9 *Clam*
- 2.2.10 Alat Pelindung Diri (APD): Masker, Sarung Tangan, Penutup Kepala, Sepatu

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menggelar kain/ *spreading* kain.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Kecermatan dan ketelitian dalam menumpuk kain secara berulang dengan jumlah layer sesuai dengan prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.002.1

JUDUL UNIT : **Menggelar Kain/*Spreading* Kain secara Otomatis**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menggelar kain/*spreading* kain secara otomatis.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggelaran / <i>spreading</i> kain secara otomatis	1.1 Jenis dan ketebalan kain diidentifikasi. 1.2 Jenis cacat kain diidentifikasi. 1.3 Jenis, cara kerja, dan fungsi mesin <i>spreading</i> diidentifikasi. 1.4 Kelengkapan proses <i>spreading</i> diidentifikasi. 1.5 Metode menggelar kain/ <i>spreading</i> dengan mesin <i>spreading</i> diidentifikasi. 1.6 Standar <i>approval</i> proses diidentifikasi. 1.7 <i>Working instruction</i> diidentifikasi 1.8 Format pelaporan diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mengendalikan proses <i>spreading</i> dengan mesin <i>spreading</i> otomatis	2.1 Kelengkapan proses <i>spreading</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Working instruction</i> disiapkan sesuai prosedur 2.3 Kain diletakan di mesin <i>spreading</i> otomatis sesuai prosedur. 2.4 Mesin <i>spreading</i> otomatis diatur sesuai prosedur 2.5 Mesin <i>spreading</i> otomatis dikendalikan sesuai prosedur 2.6 Hasil gelar kain dengan mesin <i>spreading</i> otomatis dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penggelaran/*spreading* kain secara otomatis dan mengendalikan proses *spreading* dengan mesin *spreading* otomatis.

- 1.2 Metode menggelar dengan mesin *spreading* otomatis mencakup dan tidak terbatas pada kecepatan mesin, tinggi maksimal gelaran, jenis kain, dan ketebalan kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *Spreading*
- 2.1.2 Meja potong
- 2.1.3 Alat ukur panjang
- 2.1.4 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain
- 2.2.2 Kertas alas
- 2.2.3 Marker
- 2.2.4 Penanda cacat
- 2.2.5 Pin/jarum
- 2.2.6 Tongkat perata kain
- 2.2.7 Laser *pointer*
- 2.2.8 Benang besar
- 2.2.9 *Clam*
- 2.2.10 Alat Pelindung Diri (APD): Masker, Sarung Tangan, Penutup Kepala, Sepatu

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menggelar kain/ *spreading* kain secara otomatis.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Kecermatan dan ketelitian dalam mengendalikan mesin *spreading* otomatis sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.003.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Potong Manual

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin potong manual.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemotongan kain dengan mesin potong manual	1.1 Jenis kain diidentifikasi. 1.2 Cacat hasil potong diidentifikasi. 1.3 Metode dan teknis pemotongan kain diidentifikasi. 1.4 Jenis , fungsi, dan cara kerja mesin <i>cutting</i> diidentifikasi. 1.5 Dasar-dasar marker diidentifikasi. 1.6 Working instruction diidentifikasi 1.7 Standar approval proses diidentifikasi. 1.8 Format pelaporan diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mengendalikan proses pemotongan	2.1 Posisi marker diperiksa sesuai prosedur. 2.2 Kain dipotong menggunakan mesin potong manual sesuai prosedur. 2.3 Hasil potongan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses pemotongan kain dan mengendalikan proses pemotongan dalam rangka mengoperasikan mesin potong manual.
 - 1.2 Metode dan teknis mencakup dan tidak terbatas pada *one way, two way, face up/ down, face to face*.
 - 1.3 Jenis mesin *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada *round knife, vertical knife, band knife, die cut*.
 - 1.4 Dasar-dasar marker yang dimaksud adalah komponen, rasio, *cutting direction*.

- 1.5 *Working Instruction* mencakup dan tidak terbatas pada *style*, *color*, *purchase order*, jumlah *layer*, *ratio*, panjang dan lebar marker.
- 1.6 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meja potong
 - 2.1.2 Mesin potong
 - 2.1.3 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Clam*
 - 2.2.2 Pin/jarum penahan marker
 - 2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan besi, penutup kepala, sepatu
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin potong manual.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam memotong kain menggunakan mesin manual sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.004.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Potong Otomatis (Automatic Cutting Machine)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin potong otomatis (*automatic cutting machine*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses pemotongan kain dengan mesin potong otomatis	1.1 Jenis kain diidentifikasi. 1.2 Cacat hasil potong diidentifikasi. 1.3 Metode dan teknis pemotongan kain diidentifikasi. 1.4 Jenis, fungsi, dan cara kerja mesin <i>cutting</i> otomatis diidentifikasi. 1.5 Dasar-dasar marker diidentifikasi. 1.6 Working instruction diidentifikasi. 1.7 Standar approval proses diidentifikasi. 1.8 Format pelaporan diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mengendalikan proses pemotongan menggunakan mesin <i>cutting</i> otomatis	2.1 Program Marker diperiksa sesuai prosedur. 2.2 Mesin <i>cutting</i> otomatis disetting sesuai prosedur. 2.3 Proses pemotongan diperiksa sesuai prosedur. 2.4 Hasil potongan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses pemotongan kain dengan mesin potong otomatis dan mengendalikan proses pemotongan dalam rangka mengoperasikan mesin potong otomatis (*automatic cutting machine*).
 - Metode dan teknis mencakup dan tidak terbatas pada *one way, two way, face up/ down*, cara pemotongan.

- 1.3 Dasar-dasar marker yang dimaksud adalah komponen, rasio, *cutting direction*.
 - 1.4 *Working Instruction* mencakup dan tidak terbatas pada *style, color, purchase order*, jumlah *layer, ratio*, panjang dan lebar marker.
 - 1.5 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meja potong
 - 2.1.2 Mesin potong otomatis
 - 2.1.3 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam memotong kain dengan mesin potong otomatis.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa proses pemotongan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.005.3

JUDUL UNIT : Melakukan Penomoran dan Pengelompokan (*Numbering and Bundling*) Komponen Garmen

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penomoran dan pengelompokan (*numbering and bundling*) komponen garmen.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengelompokan komponen	1.1 Bagian-bagian komponen garmen diidentifikasi. 1.2 Bundle Tag diidentifikasi. 1.3 Metode penomoran hasil potongan diidentifikasi. 1.4 Metode pengelompokan hasil potongan diidentifikasi. 1.5 Format laporan diidentifikasi. 1.6 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Memberikan identitas kelompok komponen	2.1 Penomoran dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Pengelompokan dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengelompokan komponen dan memberikan identitas kelompok komponen dalam rangka melakukan pengelompokan komponen garmen.
 - Metode cara pemberian nomor pada komponen mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan *sticker*, stempel, *Radio Frequency Identification* (RFID), kapur.
 - Metode pengelompokkan yang dimaksud adalah *bundle system* dan *one piece flow*.
 - Bundle tag* mencakup dan tidak terbatas pada informasi tentang *style*, *lot*, warna, jumlah, *Purchase Order*.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Stiker nomor
 - 2.1.2 Alat penomoran otomatis
 - 2.1.3 Tali ikat
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penomoran dan pengelompokan (*numbering and bundling*) komponen garmen.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 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 Kecermatan dan ketelitian dalam penomoran dan pengelompokan komponen garmen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.006.3

JUDUL UNIT : Menempel *Interlining* ke Komponen Garmen

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menempel *interlining* ke komponen garmen.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penempelan <i>interlining</i>	1.1 Jenis kain dan <i>interlining</i> diidentifikasi. 1.2 Metode penempelan <i>interlining</i> diidentifikasi. 1.3 Metode pengujian <i>Bonding Strength</i> diidentifikasi. 1.4 Metode pemeriksaan kerataan temperatur mesin diidentifikasi. 1.5 Jenis, bagian-bagian, dan cara kerja mesin <i>fusing</i> diidentifikasi. 1.6 Standar <i>approval</i> proses diidentifikasi. 1.7 Jenis cacat hasil penempelan <i>interlining</i> diidentifikasi. 1.8 <i>Form</i> laporan diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Mengendalikan penempelan <i>interlining</i> ke komponen garmen	2.1 Komponen kain dan <i>interlining</i> disiapkan sesuai prosedur. 2.2 <i>Interlining</i> dan komponen digabungkan sesuai prosedur. 2.3 Komponen garmen yang telah digabungkan <i>interlining</i> dimasukkan ke mesin <i>fusing</i> sesuai prosedur. 2.4 Komponen garmen diuji <i>bonding strength</i> sesuai prosedur. 2.5 Temperatur mesin <i>fusing</i> diperiksa sesuai prosedur. 2.6 Hasil penempelan <i>interlining</i> diperiksa sesuai prosedur. 2.7 Hasil proses penempelan <i>interlining</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penempelan *interlining* dan mengendalikan penempelan *interlining* dalam rangka menempel *interlining* ke komponen garmen.
- 1.2 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.
- 1.3 Jenis cacat mencakup dan tidak terbatas pada *appearance*, *bubbling*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat ukur suhu mesin *fusing*
- 2.1.2 *Bonding strength tester*
- 2.1.3 Mesin *fusing*
- 2.1.4 Komponen garmen
- 2.1.5 *Interlining*
- 2.1.6 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD): masker, penutup kepala, sepatu, sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam menempel *interlining* ke komponen garmen.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

- 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
- 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat
- 4.4 Konsisten

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam memasukkan komponen garmen yang telah digabungkan *interlining* ke mesin *fusing* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.007.1

JUDUL UNIT : Mengganti *Cutting Panel Reject*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengganti *cutting panel reject*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian panel <i>reject</i>	1.1 Jenis kain diidentifikasi 1.2 Jenis cacat kain diidentifikasi 1.3 Metode penggantian panel diidentifikasi 1.4 Standar approval proses diidentifikasi 1.5 <i>Form</i> laporan diidentifikasi 1.6 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Memotong kain pengganti panel <i>reject</i>	2.1 Panel yang <i>reject</i> diperiksa sesuai prosedur. 2.2 Kain pengganti panel disiapkan sesuai prosedur. 2.3 Kain pengganti panel <i>reject</i> dipotong sesuai prosedur. 2.4 Panel yang <i>reject</i> dipisahkan sesuai prosedur. 2.5 Hasil penggantian <i>cutting panel reject</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penggantian dan memotong kain pengganti dalam rangka mengganti *cutting panel reject*.
 - Jenis kain mencakup dan tidak terbatas pada konstruksi karakteristik, dan identitas kain.
 - Cacat kain mencakup dan tidak terbatas pada kotor, bolong, dan *slub*.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat potong
 - 2.1.2 Alat penanda (kapur)
 - 2.1.3 Kain pengganti *reject*
 - 2.1.4 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengganti *cutting* panel *reject*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)

- 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

- 4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat
- 4.4 Konsisten

- 5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam memotong kain pengganti panel
reject sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.008.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Lockstitch*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *lockstitch*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>lockstitch</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi material pada proses jahit <i>lockstitch</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi, bagian mesin, dan jenis mesin <i>lockstitch</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja mesin <i>lockstitch</i> dijelaskan. 1.4 Prosedur penggantian <i>cam</i> untuk pengaturan <i>gauge</i> pada mesin <i>lockstitch</i> diidentifikasi. 1.5 Komponen Cutting diidentifikasi. 1.6 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.7 Teknik menjahit <i>lockstitch</i> diidentifikasi. 1.8 Standar approval diidentifikasi. 1.9 Metal and Broken Needle Policy diidentifikasi. 1.10 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Menjahit komponen dengan mesin jahit <i>lockstitch</i>	2.1 Komponen dijahit sesuai prosedur. 2.2 Kualitas hasil jahitan <i>lockstitch</i> diperiksa sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *lockstitch* dan menjahit komponen dengan mesin *lockstitch*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Jenis mesin *lockstitch* mencakup dan tidak terbatas pada mesin jahit jarum 1 benang 2, jarum 3 benang 4, dan jarum 2 benang 4 yang memiliki *spul*/bobin pada bagian dalam mesin.
 - Prosedur dan cara kerja yang dimaksud tergantung pada jenis mesin *lockstitch* otomatis dan manual.
 - Standar *approval* yang dimaksud adalah *sample* dan *mock up*.

- 1.6 Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna, *notches/marking*.
- 1.7 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada kualitas, pemotongan sisa benang hasil jahitan.
- 1.8 *Metal and Broken Needle Policy* mencakup panduan tentang penggunaan peralatan berbahan metal dan penggunaan jarum

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jarum
- 2.1.2 Obeng
- 2.1.3 Gunting
- 2.1.4 Alat penanda (kapur)
- 2.1.5 Pinset
- 2.1.6 Acuan Dasar (*Mock Up/Sample*)
- 2.1.7 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Potongan kain tester
- 2.2.2 Kantong sampah
- 2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *lockstitch*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit
- 3.1.2 Jenis-jenis jahitan
- 3.1.3 Standar waktu menjahit

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat
- 4.4 Konsisten

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.009.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Chainstitch*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin jahit *chainstitch*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin jahit <i>chainstitch</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi material pada proses <i>chainstitch</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi, bagian mesin dan jenis mesin <i>chainstitch</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja mesin <i>chainstitch</i> dijelaskan. 1.4 Prosedur penggantian cam untuk pengaturan <i>gauge</i> pada mesin <i>chainstitch</i> diidentifikasi. 1.5 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.6 Komponen cutting diidentifikasi 1.7 Teknik menjahit <i>chainstitch</i> diidentifikasi. 1.8 Standar approval diidentifikasi. 1.9 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.10 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Menjahit komponen dengan mesin jahit <i>chainstitch</i>	2.1 Komponen dijahit sesuai prosedur. 2.2 Kualitas hasil jahitan diperiksa sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan menjahit komponen dengan mesin *chainstitch*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Jenis mesin *chainstitch* mencakup dan tidak terbatas pada mesin jahit jarum 1, jarum 2, jarum 3, jarum 4 yang memiliki *looper* pada bagian dalam mesin.

- 1.4 Prosedur dan cara kerja yang dimaksud tergantung pada jenis mesin *chainstitch*.
- 1.5 Standar *approval* yang dimaksud adalah *sample* dan *mock up*.
- 1.6 Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna, *notches/marking*.
- 1.7 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada kualitas, pemotongan sisa benang hasil jahitan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jarum
- 2.1.2 Obeng
- 2.1.3 Gunting
- 2.1.4 Alat penanda (kapur)
- 2.1.5 Pinset
- 2.1.6 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
- 2.1.7 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Potongan kain tester
- 2.2.2 Kantong sampah
- 2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin jahit *chainstitch*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit
- 3.1.2 Jenis-jenis jahitan
- 3.1.3 Standar waktu menjahit

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat
- 4.4 Konsisten

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.010.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Obras/Overlock

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin obras/overlock.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin obras/overlock	<p>1.1 Jenis, spesifikasi material pada obras/overlock diidentifikasi.</p> <p>1.2 Fungsi dan bagian mesin obras/overlock diidentifikasi.</p> <p>1.3 Jenis mesin obras/overlock diidentifikasi.</p> <p>1.4 Prosedur dan cara kerja mesin obras/overlock dijelaskan.</p> <p>1.5 Prosedur penggantian <i>cam</i> untuk pengaturan <i>gauge</i> pada mesin obras/overlock diidentifikasi.</p> <p>1.6 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi.</p> <p>1.7 Komponen cutting diidentifikasi.</p> <p>1.8 Teknik menjahit <i>overlock</i>/mengobras diidentifikasi.</p> <p>1.9 Standar approval diidentifikasi.</p> <p>1.10 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi.</p> <p>1.11 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur</p>
2. Menggabungkan komponen yang diobras	<p>2.1 Komponen dijahit sesuai prosedur.</p> <p>2.2 Kualitas hasil jahitan diperiksa sesuai standar <i>approval</i>.</p>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin obras/overlock dan menggabungkan komponen yang diobras dalam rangka mengoperasikan mesin obras/overlock.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Bagian mesin *overlock* mencakup dan tidak terbatas pada jarum obras, *looper* obras, pengaman mesin obras, dan pisau obras.

- 1.4 Jenis mesin obras/*overlock* mencakup mesin obras/*overlock* benang 3, benang 4, dan benang 5.
- 1.5 Prosedur dan cara kerja yang dimaksud tergantung pada jenis mesin obras/*overlock*.
- 1.6 Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna, *notches/marking*.
- 1.7 Teknik mencakup dan tidak terbatas pada teknik mengobras, *numbering* komponen, urutan proses, standar waktu.
- 1.8 Standar *approval* yang dimaksud adalah *sample* dan *mock up*.
- 1.9 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada kualitas, pemotongan sisa benang hasil jahitan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jarum
- 2.1.2 Obeng
- 2.1.3 Gunting
- 2.1.4 Pinset
- 2.1.5 Alat penanda (kapur)
- 2.1.6 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
- 2.2.2 Potongan kain *tester*
- 2.2.3 Kantong sampah
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin obras/ *overlock*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Standar waktu menjahit

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

4.4 Konsisten

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.011.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Coverstitch

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin jahit *coverstitch*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin jahit <i>coverstitch</i>	1.1 Jenis, spesifikasi material untuk <i>coverstitch</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi dan bagian mesin jahit <i>coverstitch</i> diidentifikasi. 1.3 Jenis mesin <i>coverstitch</i> diidentifikasi. 1.4 Prosedur dan cara kerja mesin <i>coverstitch</i> dijelaskan. 1.5 Prosedur penggantian <i>cam</i> untuk pengaturan <i>gauge</i> pada mesin <i>coverstitch</i> diidentifikasi. 1.6 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.7 Komponen Cutting diidentifikasi 1.8 Teknik menjahit <i>coverstitch</i> diidentifikasi. 1.9 Standar approval proses diidentifikasi. 1.10 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.11 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Menjahit komponen dengan mesin jahit <i>coverstitch</i>	2.1 Komponen dijahit sesuai prosedur. 2.2 Kualitas hasil jahitan diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin jahit *coverstitch* dan menjahit komponen dengan mesin jahit *coverstitch* dalam rangka mengoperasikan mesin jahit *coverstitch*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Bagian mesin *coverstitch* mencakup dan tidak terbatas pada jarum, *looper*, *puller tension*, dan pengaman mesin.

- 1.4 Jenis mesin *coverstitch* mencakup dan tidak terbatas pada jarum 2 (benang 3), jarum 3 (benang 4), dan jarum 4 (benang 5).
 - 1.5 Prosedur dan cara kerja yang dimaksud tergantung pada jenis mesin jahit *coverstitch*.
 - 1.6 Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna, *notches/marking*.
 - 1.7 Teknik mencakup dan tidak terbatas pada teknik menjahit *coverstitch*:
 - 1.7.1 Teknik menjahit *coverstitch* jarum 2 (benang 3), jarum 3 (benang 4) dan jarum 4 (benang 5)
 - 1.7.2 Teknik menjahit *coverstitch with top cover*, jarum 2 (benang 4), jarum 3 (benang 5), dan jarum 4 (benang 6).
 - 1.8 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.
 - 1.9 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada pemotongan sisa benang hasil jahitan.
-
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Jarum
 - 2.1.2 Obeng
 - 2.1.3 Gunting
 - 2.1.4 Alat penanda (kapur)
 - 2.1.5 Pinset
 - 2.1.6 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
 - 2.2.2 Potongan kain *tester*
 - 2.2.3 Kantong sampah
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu
-
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

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

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *coverstitch*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit
 - 3.1.2 Jenis-jenis jahitan
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.012.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Flatlock Stitch*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin jahit *flatlock stitch*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin jahit <i>flatlock stitch</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi material untuk <i>flatlock</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi dan bagian mesin jahit <i>flatlock stitch</i> diidentifikasi. 1.3 Jenis mesin jahit <i>flatlock stitch</i> diidentifikasi. 1.4 Prosedur dan cara kerja mesin <i>flatlock stitch</i> dijelaskan. 1.5 Prosedur penggantian <i>cam</i> untuk pengaturan <i>gauge</i> pada mesin jahit <i>flatlock</i> . 1.6 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.7 Komponen <i>cutting</i> diidentifikasi 1.8 Teknik menjahit <i>flatlock</i> diidentifikasi. 1.9 Standar <i>approval</i> proses diidentifikasi. 1.10 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.11 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Menggabungkan komponen dengan mesin jahit <i>flatlock stitch</i>	2.1 Komponen dijahit sesuai prosedur. 2.2 Kualitas hasil jahitan diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *flatlock stitch* dan menggabungkan komponen dalam rangka mengoperasikan mesin *flatlock stitch*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Bagian mesin *flatlock stitch* mencakup jarum, *looper*, *puller tension*, pengaman mesin.

- 1.4 Jenis mesin mencakup mesin *flatlock* jarum 2, jarum 3, jarum 4.
- 1.5 Prosedur dan cara kerja yang dimaksud tergantung pada jenis mesin jahit *flatlock stitch*.
- 1.6 Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna, *notches/marking*.
- 1.7 Teknik mencakup dan tidak terbatas pada teknik menjahit *flatlock*:
 - 1.7.1 Teknik menjahit *flatlock* jarum 2 (benang 3), jarum 3 (benang 4), dan jarum 4 (benang 5)
 - 1.7.2 Teknik menjahit *flatlock with top cover*, jarum 2 (benang 4), jarum 3 (benang 5), dan jarum 4 (benang 6).
- 1.8 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.
- 1.9 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada pemotongan sisa benang hasil jahitan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jarum
- 2.1.2 Obeng
- 2.1.3 Gunting
- 2.1.4 Alat penanda (kapur)
- 2.1.5 Pinset
- 2.1.6 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Potongan kain *tester*
- 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
- 2.2.3 Kantong sampah
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

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

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin jahit *flatlock stitch*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit
 - 3.1.2 Jenis-jenis jahitan
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.013.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Bartack*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *Bartack*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>Bartack</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi material untuk <i>bartack</i> diidentifikasi. 1.2 Jenis, fungsi, bagian mesin dan program mesin <i>bartack</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja pengoperasian mesin <i>bartack</i> diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.5 Standar approval diidentifikasi. 1.6 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.7 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mengendalikan proses <i>Bartack</i>	2.1 Posisi <i>bartack</i> dipastikan berdasarkan <i>marking</i> pada komponen/panel/garmen. 2.2 Pengendalian mesin <i>bartack</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Kualitas hasil bartack diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *bartack* dan mengendalikan proses *bartack* dalam rangka mengoperasikan mesin *bartack*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Program *bartack* mencakup dan tidak terbatas pada *density*, lebar *bartack*, panjang *bartack*, dan *speed*.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample*, *worksheet*, dan *mock up*.
 - Hasil *bartack* yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada pemotongan sisa benang hasil *bartack*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jarum
- 2.1.2 Obeng
- 2.1.3 Gunting
- 2.1.4 Alat penanda (kapur)
- 2.1.5 Pinset
- 2.1.6 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Potongan kain *tester*
- 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/ Sample*)
- 2.2.3 Kantong sampah
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *Bartack*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit dengan mesin *Bartack*
 - 3.1.2 Jenis-jenis jahitan *Bartack*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam melakukan pengendalian mesin *Bartack* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.014.3

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Lubang Kancing (*Button Hole*)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin lubang kancing (*button hole*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin lubang kancing	1.1 Jenis, fungsi, spesifikasi material pada kancing diidentifikasi. 1.2 Jenis, fungsi, bagian mesin dan program mesin lubang kancing diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja pengoperasian mesin lubang kancing diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.5 Standar approval proses diidentifikasi. 1.6 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.7 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mengendalikan proses lubang kancing	2.1 Tanda lubang kancing dipastikan posisinya berdasarkan tanda/ <i>marking</i> pada komponen/panel/garmen. 2.2 Pengendalian mesin lubang kancing dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Kualitas hasil lubang kancing diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin pasang kancing dan mengendalikan proses lubang kancing dalam rangka mengoperasikan mesin lubang kancing (*button hole*).
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, benang, dan kancing.
 - Program mesin pasang kancing mencakup dan tidak terbatas pada *density* dan variasi jahitan.

- 1.4 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample*, *worksheet*, dan *mock up*.
 - 1.5 Kualitas hasil lubang kancing yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada pemotongan sisa benang dan jumlah hasil jahitan.
2. Peralatan dan perlengkapan
- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Jarum
 - 2.1.2 Obeng
 - 2.1.3 Gunting
 - 2.1.4 Alat penanda (kapur)
 - 2.1.5 Pinset
 - 2.1.6 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Potongan kain *tester*
 - 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
 - 2.2.3 Kantong sampah
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
- 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin lubang kancing.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam melakukan pengendalian mesin lubang kancing sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.015.2

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Pasang Kancing

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin pasang kancing.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin pasang kancing	1.1 Jenis, fungsi, spesifikasi material pada kancing diidentifikasi. 1.2 Jenis, fungsi, bagian mesin dan program mesin pasang kancing diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja pengoperasian mesin pasang kancing diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.5 Standar approval proses diidentifikasi. 1.6 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.7 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mengendalikan proses pasang kancing	2.1 Tanda pasang kancing dipastikan posisinya berdasarkan tanda/ <i>marking</i> pada komponen/panel/garmen. 2.2 Pengendalian mesin pasang kancing dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Kualitas hasil pasang kancing diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin pasang kancing dan mengendalikan proses pasang kancing dalam rangka mengoperasikan mesin pasang kancing.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, benang, dan kancing.
 - Program mesin pasang kancing mencakup dan tidak terbatas pada *density* dan variasi jahitan.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample*, *worksheet*, dan *mock up*.

- 1.5 Hasil pasang kancing yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada pemotongan sisa benang hasil jahitan.
- 2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin pasang kancing
 - 2.1.2 Jarum
 - 2.1.3 Obeng
 - 2.1.4 Gunting
 - 2.1.5 Alat penanda (kapur)
 - 2.1.6 Pinset
 - 2.1.7 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Potongan kain *tester*
 - 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
 - 2.2.3 Kantong sampah
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin pasang kancing.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam melakukan pengendalian mesin pasang kancing sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.016.1

JUDUL UNIT : **Mengoperasikan Mesin Seam Sealing**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *seam sealing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>seam sealing</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi material pada pemasangan <i>seam sealing</i> diidentifikasi. 1.2 Jenis, fungsi, bagian mesin, dan program mesin <i>seam sealing</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja pengoperasian mesin <i>seam sealing</i> diidentifikasi. 1.4 Pemrograman mesin <i>seam sealing</i> diidentifikasi. 1.5 Jenis-jenis cacat <i>seam sealing</i> diidentifikasi. 1.6 Komponen jahit diidentifikasi. 1.7 Standar approval proses diidentifikasi 1.8 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mengendalikan proses <i>seam sealing</i>	2.1 Posisi <i>sealing tape</i> dipastikan tepat pada bagian tengah <i>seam</i> pada komponen/panel. 2.2 Pengendalian mesin <i>seam sealing</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Kualitas hasil <i>seam sealing</i> diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan mengendalikan proses dalam rangka mengoperasikan mesin *seam sealing*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan *sealing tape*.
 - Bagian mesin mencakup dan tidak terbatas pada *nozzle*, *roller*, panel *setting* mesin.

- 1.4 Program *seam sealing* mencakup dan tidak terbatas pada *roller speed*, *heater*, temperatur, dan *pressure*.
- 1.5 Komponen jahit mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna.
- 1.6 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up test* hidro serta uji lab.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *seam sealing*
- 2.1.2 *Sealing tape*
- 2.1.3 *Heater/nozzle*
- 2.1.4 Obeng
- 2.1.5 Gunting
- 2.1.6 Alat penanda (kapur)
- 2.1.7 Pinset
- 2.1.8 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Potongan kain *tester*
- 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
- 2.2.3 Kantong sampah
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *seam sealing*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 *Critical process seam sealing*

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat
- 4.4 Konsisten

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam melakukan pengendalian mesin *seam sealing* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.017.1

JUDUL UNIT : **Mengoperasikan Mesin *Heat Press*.**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *heat press*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>heat press</i> .	1.1 Jenis, spesifikasi material untuk proses <i>heat press</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi, bagian mesin, dan jenis <i>heat press</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja mesin <i>heat press</i> dijelaskan. 1.4 Prosedur penggantian <i>mold</i> diidentifikasi. 1.5 Jenis-jenis cacat <i>press heat press</i> diidentifikasi. 1.6 Komponen <i>cutting</i> diidentifikasi. 1.7 Teknik <i>press heat press</i> diidentifikasi. 1.8 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Mengendalikan proses <i>heat press</i> .	2.1 Posisi <i>heat press</i> dipastikan berdasarkan <i>marking</i> pada komponen <i>cutting</i> . 2.2 Pengendalian mesin <i>heat press</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Kualitas hasil <i>press</i> diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan melakukan proses dalam rangka mengoperasikan mesin *heat press*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, *adhesive glue*.
 - Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna.
 - Standar *approval* yang dimaksud adalah *sample*, *mock up*.

- 1.5 Hasil *heat press* yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada *appearance, handfeel* (kerataan).
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng
 - 2.1.2 Gunting
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Potongan kain *tester*
 - 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
 - 2.2.3 Standar *approval*
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan.
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

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

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Critical process* dalam melakukan *pressing*
 - 3.1.2 Jenis-jenis *adhesive glue*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam mengendalikan mesin *heat press* yang dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.018.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Blind Stitch*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin jahit *blind stitch*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin jahit <i>blind stitch</i>	1.10 Jenis, spesifikasi material untuk <i>blind stitch</i> diidentifikasi. 1.11 Fungsi, bagian mesin, dan jenis mesin jahit <i>blind stitch</i> diidentifikasi. 1.12 Prosedur dan cara kerja mesin <i>blind stitch</i> dijelaskan. 1.13 Prosedur penggantian cam untuk pengaturan <i>gauge</i> pada mesin <i>blind stitch</i> diidentifikasi. 1.14 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.15 Komponen cutting diidentifikasi. 1.16 Teknik menjahit <i>blind stitch</i> diidentifikasi. 1.17 Standar approval diidentifikasi. 1.18 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.19 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Menjahit komponen dengan mesin jahit <i>blind stitch</i>	2.1 Komponen dijahit sesuai prosedur. 2.2 Kualitas hasil jahitan diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian mesin *blind stitch* dan melakukan proses *blind stitch* dalam rangka mengoperasikan mesin *blind stitch*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna.

- 1.4 Standar *approval* yang dimaksud adalah *sample* dan *mock up*.
- 1.5 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada pemotongan sisa benang hasil jahitan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jarum
- 2.1.2 Obeng
- 2.1.3 Gunting
- 2.1.4 Alat penanda (kapur)
- 2.1.5 Pinset
- 2.1.6 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Potongan kain *tester*
- 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
- 2.2.3 Kantong sampah
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

- 4.1 Norma
(Tidak ada.)
- 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *blind stitch*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit
 - 3.1.2 Jenis jahitan *blind stitch*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.019.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Lockstitch* Otomatis

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *lockstitch* otomatis.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>lockstitch</i> otomatis	1.1 Jenis, fungsi, spesifikasi material untuk <i>lockstitch</i> otomatis diidentifikasi. 1.2 Fungsi, bagian mesin, program dan jenis mesin <i>lockstitch</i> otomatis diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja mesin <i>lockstitch</i> otomatis dijelaskan. 1.4 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.5 Komponen cutting diidentifikasi. 1.6 Standar approval diidentifikasi. 1.7 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.8 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mengendalikan proses <i>locksitch</i> otomatis	2.1 Posisi jahitan dipastikan berdasarkan <i>marking</i> pada komponen <i>cutting</i> . 2.2 Pengendalian mesin <i>locksitch</i> otomatis dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Kualitas hasil jahitan diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan mengendalikan proses jahit dalam rangka mengoperasikan mesin *lockstitch* otomatis.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Jenis mesin *lockstitch* otomatis mencakup mesin jahit jarum 1, jarum 2, jarum 3, jarum 4 yang memiliki spul/bobin pada bagian dalam mesin.

- 1.4 Program *lockstitch* otomatis mencakup dan tidak terbatas pada pengaturan *Stitch Per Inch* (SPI), kecepatan, *tension*, bentuk jahitan, dan pola jahitan.
- 1.5 Prosedur dan cara kerja yang dimaksud tergantung pada jenis mesin *lockstitch* otomatis.
- 1.6 Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna, *notches/marking*.
- 1.7 Standar *approval* yang dimaksud adalah *sample* dan *mock up*.
- 1.8 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada pemotongan sisa benang hasil jahitan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jarum
- 2.1.2 Obeng
- 2.1.3 Gunting
- 2.1.4 Alat penanda (kapur)
- 2.1.5 Pinset
- 2.1.6 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Potongan kain *tester*
- 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
- 2.2.3 Kantong sampah
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *lockstitch* otomatis.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit
- 3.1.2 Jenis-jenis jahitan

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat
- 4.4 Konsisten

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam pengendalian mesin *lockstitch* otomatis dilakukan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.020.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Jahit Smocking

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin jahit *smocking*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin jahit <i>smocking</i>	1.1 Jenis, spesifikasi material untuk jahit <i>smocking</i> diidentifikasi. 1.2 Jenis, fungsi, dan bagian mesin jahit <i>smocking</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja mesin jahit <i>smocking</i> dijelaskan. 1.4 Prosedur penggantian <i>cam</i> untuk pengaturan <i>gauge</i> pada mesin jahit <i>smocking</i> diidentifikasi. 1.5 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.6 Komponen cutting diidentifikasi. 1.7 Standar approval proses diidentifikasi. 1.8 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Menjahit komponen dengan mesin jahit <i>smocking</i>	2.1 Komponen dijahit sesuai prosedur. 2.2 Kualitas hasil jahitan diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan menjalankan dalam rangka mengoperasikan mesin jahit *smocking*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Bagian mesin jahit *smocking* mencakup dan tidak terbatas pada jarum, *looper*, *puller tension*, dan pengaman mesin.
 - Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna, *notches/markings*.

- 1.5 Prosedur dan cara kerja yang dimaksud tergantung pada jenis mesin jahit *smocking*.
- 1.6 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.
- 1.7 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada pemotongan sisa benang hasil jahitan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jarum
- 2.1.2 Obeng
- 2.1.3 Gunting
- 2.1.4 Alat penanda (kapur)
- 2.1.5 Pinset
- 2.1.6 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Potongan kain *tester*
- 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
- 2.2.3 Kantong sampah
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin jahit *smocking*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit
 - 3.1.2 Jenis-jenis jahitan
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.021.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Jahit *Fagotting*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin jahit *Fagotting*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin jahit <i>Fagotting</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi material pada proses jahit <i>Fagotting</i> diidentifikasi. 1.2 Jenis, fungsi dan bagian mesin jahit <i>Fagotting</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja mesin <i>Fagotting</i> dijelaskan. 1.4 Prosedur penggantian <i>cam</i> untuk pengaturan <i>gauge</i> pada mesin <i>Fagotting</i> diidentifikasi. 1.5 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.6 Komponen <i>cutting</i> diidentifikasi. 1.7 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.8 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Menjahit komponen dengan mesin jahit <i>Fagotting</i>	2.1 Komponen dijahit sesuai prosedur. 2.2 Kualitas hasil jahitan diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan menjalankan mesin dalam rangka mengoperasikan mesin jahit *Fagotting*.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Prosedur dan cara kerja yang dimaksud tergantung pada jenis mesin jahit *Fagotting*.
 - Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna, *notches/markings*.

- 1.5 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.
 - 1.6 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada pemotongan sisa benang hasil jahitan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Jarum
 - 2.1.2 Obeng
 - 2.1.3 Gunting
 - 2.1.4 Alat penanda (kapur)
 - 2.1.5 Pinset
 - 2.1.6 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Potongan kain *tester*
 - 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
 - 2.2.3 Kantong sampah
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin jahit *Fagotting*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit
 - 3.1.2 Jenis-jenis jahitan
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsisten
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.022.1

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.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin jahit zig zag	1.1 Jenis dan spesifikasi material untuk jahit zig zag diidentifikasi. 1.2 Jenis, fungsi, bagian mesin jahit zig zag diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja mesin jahit zig zag dijelaskan. 1.4 Prosedur penggantian <i>cam</i> untuk pengaturan <i>gauge</i> pada mesin jahit zig zag diidentifikasi. 1.5 Jenis-jenis cacat jahitan diidentifikasi. 1.6 Komponen cutting diidentifikasi. 1.7 Standar approval diidentifikasi. 1.8 <i>Metal and Broken Needle Policy</i> diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Menjahit komponen dengan mesin jahit zig zag	2.1 Komponen dijahit sesuai prosedur. 2.2 Kualitas hasil jahitan diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan menjalankan mesin dalam rangka mengoperasikan mesin jahit zig zag.
 - Material mencakup dan tidak terbatas pada kain dan benang.
 - Prosedur dan cara kerja yang dimaksud tergantung pada jenis mesin jahit zig zag.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.
 - Komponen *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada urutan penomoran, *bundling*, *grouping* warna, *notches/markings*.

- 1.6 Hasil jahitan yang diperiksa mencakup pemotongan sisa benang hasil jahitan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Jarum
- 2.1.2 Obeng
- 2.1.3 Gunting
- 2.1.4 Alat penanda (kapur)
- 2.1.5 Pinset
- 2.1.6 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Potongan kain *tester*
- 2.2.2 Acuan dasar (*Mock Up/Sample*)
- 2.2.3 Kantong sampah
- 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin jahit zig zag.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Critical process* dalam menjahit
 - 3.1.2 Jenis-jenis jahitan
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Konsistensi
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam menjahit komponen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.023.1

JUDUL UNIT : **Mengoperasikan Mesin *Fastening***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *fastening*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>fastening</i>	1.1 Jenis, fungsi, spesifikasi material untuk <i>fastening</i> diidentifikasi. 1.2 Jenis, fungsi, bagian mesin, dan program mesin <i>fastening</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur dan cara kerja pengoperasian mesin <i>fastening</i> dijelaskan. 1.4 Jenis-jenis cacat <i>snap/rivet/shank button/eyelet</i> diidentifikasi. 1.5 Standar approval proses diidentifikasi. 1.6 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Mengendalikan proses mesin <i>fastening</i>	2.1 Posisi <i>snap/rivet/shank button/eyelet</i> dipastikan berdasarkan <i>marking</i> pada komponen/panel/garmen. 2.2 Pengendalian mesin <i>fastening</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Kualitas hasil <i>snap/rivet/shank button/eyelet</i> diperiksa sesuai standar <i>approval</i> .

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan mengendalikan proses dalam rangka mengoperasikan mesin *fastening*.
 - 1.2 Material mencakup dan tidak terbatas pada *mould snap/rivet/shank button/eyelet*.
 - 1.3 Program mencakup dan tidak terbatas pada tekanan dan *mould*.
 - 1.4 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample, worksheet*, dan *mock up*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pasang *fastening*

2.1.2 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Potongan kain tester menggunakan *actual fabric*

2.2.2 Kantong sampah

2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *fastening*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Kecermatan dan ketelitian dalam melakukan pengendalian mesin *fastening* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.024.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Alat Gosok/*Ironing*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan alat gosok/*ironing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian <i>ironing</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi material/kain diidentifikasi. 1.2 Bagian mesin dan kelengkapan <i>ironing</i> diidentifikasi. 1.3 Metode proses gosok diidentifikasi. 1.4 Bagian pengaman pada mesin diidentifikasi. 1.5 Standar <i>approval</i> proses diidentifikasi. 1.6 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Melakukan <i>ironing</i>	2.1 Garmen digosok sesuai dengan prosedur. 2.2 Hasil dan permasalahan pada saat proses gosok/ <i>ironing</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan melakukan *ironing* dalam rangka mengoperasikan alat gosok/*ironing*.
 - Jenis material/kain mencakup dan tidak terbatas pada karakteristik kain dan desain garmen.
 - Bagian mesin mencakup dan tidak terbatas pada tempat gosok, teplon gosok dan meja gosok, *template*, alas gosok.
 - Metode mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan mesin uap/pemakaian panas.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample* dan *mock up*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat gosok

2.1.2 Teflon

2.1.3 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan alat gosok/*ironing*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Kecermatan dan ketelitian dalam menggosok garmen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.025.2

JUDUL UNIT : **Mengoperasikan Mesin *Metal Detector***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *metal detector*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengoperasian mesin <i>metal detector</i>	1.1 Bagian-bagian mesin diidentifikasi. 1.2 Metode kalibrasi mesin <i>metal detector</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur pengoperasian mesin diidentifikasi. 1.4 Prosedur dan format laporan diidentifikasi. 1.5 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Memeriksa kontaminasi metal menggunakan <i>metal detector</i>	2.1 Mesin <i>metal detector</i> dikalibrasi sesuai prosedur. 2.2 Garmen dan/atau material diperiksa sesuai prosedur. 2.3 Garmen dan/atau material yang terkontaminasi metal dikarantina dan dilaporkan sesuai prosedur. 2.4 Permasalahan dalam proses <i>metal detector</i> diidentifikasi dan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengoperasian dan memeriksa kontaminasi metal dalam rangka mengoperasikan mesin *metal detector*.
 - Metode kalibrasi mencakup dan tidak terbatas pada ukuran *metal kit ball*, *speed*, dan *sensitivity* mesin, posisi 9 point 3.
 - Material mencakup niddle/jarum dan trim/aksesoris.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *metal detector*

2.1.2 Garmen

2.1.3 *Ferrous Calibration Card*

2.1.4 Tabung silinder

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Disposal box*

2.2.2 Kantong sampah

2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan, penutup kepala, sepatu

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *metal detector*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak Ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Kalibrasi *metal detector*

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 memeriksa garmen dan/atau material sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.026.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pemasangan Aksesoris *Finishing*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemasangan aksesoris <i>finishing</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi aksesoris <i>finishing</i> diidentifikasi. 1.2 Metode pemasangan aksesoris <i>finishing</i> diidentifikasi. 1.3 Standar approval proses diidentifikasi. 1.4 Format laporan diidentifikasi. 1.5 Prsedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Melengkapi garmen dengan aksesoris <i>finishing</i>	2.1 Aksesoris <i>finishing</i> dikelompokkan sesuai prosedur. 2.2 Aksesoris <i>finishing</i> dipasang sesuai <i>standar approval</i> . 2.3 Hasil pemasangan aksesoris <i>finishing</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemasangan aksesoris *finishing* dan melengkapi garmen dengan aksesoris *finishing* dalam rangka melakukan pemasangan aksesoris *finishing*.
 - Aksesoris *finishing* yang dimaksud mencakup dan tidak terbatas pada *hang tag*, *Joker tag*, *hanger*, *sticker*, *tagpin*, *barcode* dan *price tag*.
 - Metode mencakup dan tidak terbatas pada penggunaan *tag gun* dan mesin *plastic staple*.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *trim card*, *sample* dan *worksheet*.
 - Hasil pemasangan mencakup aspek kualitas dan kuantitas.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Tag gun*

2.1.2 Mesin *Plastic Staple*

2.1.3 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Acuan Dasar (*trim card/sample/work sheet*)

2.2.2 Kotak untuk penempatan *hang tag*

2.2.3 Kantong sampah

2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD): masker dan penutup kepala

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pemasangan aksesoris *finishing*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan *Tag Gun*
 - 3.2.2 Mengoperasikan *Plastic Staple*
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam memasang aksesoris *finishing* sesuai standar *approval*

KODE UNIT : C.14GMT07.027.2

JUDUL UNIT : **Melipat/ *Folding Garmen***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melipat/ *folding* garmen.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelipatan garmen	1.1 Jenis dan spesifikasi aksesor <i>folding</i> diidentifikasi. 1.2 Metode <i>folding</i> diidentifikasi. 1.3 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.4 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Mengemas garmen ke dalam <i>polybag</i>	2.1 Aksesor <i>folding</i> dipasang sesuai prosedur. 2.2 Garmen dilipat sesuai prosedur. 2.3 Hasil pekerjaan diperiksa sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelipatan garmen dan mengemas garmen ke dalam *polybag* dalam rangka melipat/ *folding* garmen.
 - Metode mencakup dan tidak terbatas pada *sample approval*, *worksheet*, *labeling*, dan *packaging manual*.
 - Aksesor *folding* yang dimaksud mencakup dan tidak terbatas pada *tissue paper*, *card board*, *plastic pin*, *paper collar band*, *plastic collar band*, *polybag*, *barcode sticker polybag*, dan ukuran sticker pada garmen.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada kontrak, *folding sample*, dan BOM (*Bill of Material*).
 - Hasil pekerjaan mencakup dan tidak terbatas pada ukuran *polybag*, hasil lipatan, dan penempelan *barcode sticker*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Dispenser* isolasi

2.1.2 Alat ukur (penggaris)

2.1.3 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kantong sampah

2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker dan penutup kepala

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melipat/*folding garmen*

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Kecermatan dan ketelitian dalam melipat garmen sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT06.028.2

JUDUL UNIT : Mengemas Garmen ke dalam Karton

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengemas garmen ke dalam karton.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengemasan garmen ke dalam karton	1.1 Jenis dan spesifikasi karton diidentifikasi. 1.2 Jenis <i>packing</i> dan <i>labelling</i> diidentifikasi 1.3 Metode pengemasan diidentifikasi. 1.4 Format laporan diidentifikasi. 1.5 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Menempatkan garmen ke dalam karton	2.1 Garmen ditempatkan ke dalam karton sesuai prosedur. 2.2 Karton <i>barcode sticker</i> ditempel sesuai prosedur. 2.3 Karton disusun sesuai dengan prosedur. 2.4 Hasil penyusunan karton dilaporkan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pengemasan garmen setelah *polybag* ke dalam karton dan mengepak garmen ke dalam karton dalam rangka mengemas garmen setelah *polybag* ke dalam karton.
 - 1.2 Jenis dan spesifikasi mencakup dan tidak terbatas pada ukuran, konstruksi karton.
 - 1.3 *Jenis packing and labelling* mencakup dan tidak terbatas pada *barcode sticker, shipping mark*.
 - 1.4 Metode pengemasan mencakup *packing instruction*
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Karton
- 2.1.2 *Barcode*
- 2.1.3 Dispenser *lakban*
- 2.1.4 Mesin *strapband*
- 2.1.5 Spidol
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kantong sampah
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker dan penutup kepala
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengemas garmen setelah *polybag* ke dalam karton.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 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 Kecermatan dan ketelitian dalam menempatkan garmen ke dalam kرتون sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.001.1

JUDUL UNIT : Melakukan *Inspection* Kain Menggunakan Mesin *Fabric Inspection* (Cacat Kain, *Construction*, dan *Handfeel*)

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *inspection* kain menggunakan mesin *fabric inspection* (cacat kain, *construction*, dan *handfeel*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penginspeksian kain	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis cacat kain diidentifikasi. 1.3 Jenis, bagian dan cara kerja mesin <i>inspection</i> diidentifikasi. 1.4 Metode pengambilan sample (<i>sampling plan</i>) untuk <i>inspection</i> kain diidentifikasi. 1.5 Metode pemeriksaan kain diidentifikasi. 1.6 Standar approval diidentifikasi. 1.7 Acuan standar kalibrasi diidentifikasi 1.8 <i>Fabric roll/ball Information</i> diidentifikasi 1.9 <i>Fabric mill inspection report</i> diidentifikasi. 1.10 Format laporan <i>regular maintenance check</i> diidentifikasi. 1.11 Format <i>inspection report</i> diidentifikasi. 1.12 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Mengevaluasi kain yang diperiksa	2.1 Konstruksi, warna, dan motif, <i>surface</i> kain dibandingkan dengan standar <i>approval</i> sesuai prosedur 2.2 <i>Handfeel</i> kain dibandingkan dengan standar <i>approval</i> sesuai prosedur. 2.3 Gramasi kain ditimbang sesuai prosedur.
3. Memeriksa kain di mesin <i>fabric inspection</i>	3.1 Roll/bal kain dipasang pada mesin <i>fabric inspection</i> . 3.2 Panjang dan lebar kain diukur sesuai prosedur dan dibandingkan dengan standar <i>approval</i> . 3.3 Cacat pada kain yang diperiksa diidentifikasi dan dihitung sesuai prosedur. 3.4 Hasil pemeriksaan kain dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penginspeksian kain, menganalisis spesifikasi dari kain yang diperiksa, memeriksa *defect* (cacat) pada kain yang diperiksa, dan membuat *inspection report* dalam rangka melakukan *inspection* kain menggunakan mesin *fabric inspection* (cacat kain, *construction*, dan *handfeel*).
- 1.2 *Sample* harus mewakili setiap lot, minimal 1 roll kain.
- 1.3 Metode mencakup 4 *point system* atau 10 *point system*.
- 1.4 Standar *approval* adalah acuan standar yang bisa berupa *fabric approval/swatches* dan / *bill of material* atau *worksheet*.
- 1.5 *Standar approval* sebagai pembanding untuk dan tidak terbatas pada konstruksi kain, warna kain, motif *surface* kain, serta *handfeel*.
- 1.6 *Bill of material* atau *worksheet* sebagai pembanding untuk dan tidak terbatas pada *material content* serta gramasi kain.
- 1.7 Acuan standar kalibrasi mencakup dan tidak terbatas pada tingkat pencahayaan, alat ukur dan kecepatan/*Rotation Per Minute (RPM)*
- 1.8 *Fabric Roll Information* mencakup dan tidak terbatas pada informasi panjang kain, lot, warna, lebar kain, berat kain dalam setiap rol/bal kain.
- 1.9 Hasil pemeriksaan mencakup hasil perhitungan sampling plan dan hasil perhitungan cacat kain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 *Fabric inspection*
- 2.1.2 Alat ukur panjang
- 2.1.3 Alat penanda (kapur, *sticker*)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 *Form inspection report*
- 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *inspection* kain menggunakan mesin *fabric inspection* (cacat kain, *construction*, dan *handfeel*).
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Konversi ukuran panjang dan berat
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengidentifikasi dan menghitung cacat pada kain yang diperiksa sesuai dengan prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.002.1

JUDUL UNIT : Memeriksa *Pattern*/Pola sebelum Dibagikan ke Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *pattern*/pola sebelum dibagikan ke produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>pattern</i>	1.1 Dasar-dasar <i>pattern</i> diidentifikasi. 1.2 <i>Pattern approval</i> dan <i>duplicate pattern</i> diidentifikasi. 1.3 Prosedur pemeriksaan <i>pattern</i> diidentifikasi. 1.4 Format laporan diidentifikasi. 1.5 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Melakukan pemeriksaan <i>duplicate pattern</i> sesuai dengan <i>pattern approval</i>	2.1 Komponen <i>pattern approval</i> dan komponen <i>duplicate pattern</i> diperiksa kelengkapannya. 2.2 Masing-masing komponen <i>duplicate pattern</i> dibandingkan dengan <i>pattern approval</i> sesuai prosedur. 2.3 Hasil pengecekan <i>duplicate pattern</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan *pattern* dan melakukan pemeriksaan *duplicate pattern* sesuai dengan *pattern approval* dalam rangka memeriksa *pattern*/pola sebelum dibagikan ke produksi.
 - Prosedur pemeriksaan *pattern* mencakup bentuk, *point of measurement*, posisi *notches*, *seam allowance* dan arah serat kain (*grainline*).
 - Duplicate pattern* mencakup pada *shrinkage variation* dan *seam allowance*.

- 1.4 Pelaporan mencakup pemberian tanda berupa stempel, paraf atau sejenisnya sebagai tanda *approval*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat ukur panjang
 - 2.1.2 Alat *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Last update pattern approval*
 - 2.2.2 *Duplicate pattern*
 - 2.2.3 Alat tulis
 - 2.2.4 *Form* laporan
 - 2.2.5 Alat Pelindung Diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam memeriksa *pattern*/pola sebelum dibagikan ke produksi.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Konversi ukuran panjang

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam membandingkan masing-masing komponen *duplicate pattern* dengan *pattern approval* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.003.1

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Sample* Garmen**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *sample* garmen.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>sample</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis cacat kain diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis jahitan diidentifikasi. 1.4 Kualitas jahitan diidentifikasi. 1.5 Jenis <i>sample</i> diidentifikasi. 1.6 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.7 Proses pembuatan <i>sample</i> diidentifikasi. 1.8 Prosedur pemeriksaan <i>finished sample</i> diidentifikasi. 1.9 <i>Risk assessment</i> diidentifikasi. 1.10 Format laporan diidentifikasi. 1.11 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan <i>inline inspection</i> di bagian <i>sample</i>	2.1 Setiap proses pembuatan <i>sample</i> dievaluasi sesuai prosedur. 2.2 Hasil evaluasi <i>inline checking</i> dilaporkan sesuai prosedur.
3. Melakukan <i>inspection finish sample</i>	3.1 <i>Finished sample</i> dievaluasi sesuai standar <i>approval</i> . 3.2 Hasil pemeriksaan <i>finished sample</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan *sample*, melakukan *inline inspection* di bagian *sample*, dan melakukan pengecekan *finish* dalam rangka memeriksa *sample*.

- 1.2 Jenis *sample* mencakup dan tidak terbatas pada *proto sample*, *fit sample*, *size set sample*, *pre-production sample*, dan *top of production sample*.
 - 1.3 Proses pembuatan *sample* mencakup dan tidak terbatas pada *construction* jahitan, *heat transfer*, *seam sealing*, dan *embellishment*.
 - 1.4 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *tech pack*, *comment*, *mock up*, *strike off*, BOM, *trim card*, *design pack*, dan *original sample* dari *buyer*.
 - 1.5 Prosedur pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada *appearance*, *construction*, *workmanship* (cara kerja), *fitting*, dan *measurement*.
 - 1.6 *Risk assessment* mencakup analisis potensi masalah.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Dummy
 - 2.1.2 Alat ukur panjang
 - 2.1.3 Alat tulis kantor
 - 2.1.4 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Sample* garmen
 - 2.2.2 *Form* laporan
 - 2.2.3 *Worksheet/techpack*
 - 2.2.4 Alat Pelindung Diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam memeriksa *sample* garmen.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Konversi ukuran panjang

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengevaluasi setiap proses pembuatan *sample* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.004.1

JUDUL UNIT : Melakukan *Inspection* Proses *Cutting*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan proses <i>cutting</i>	1.1 Jenis-jenis kain diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis cacat kain dan cacat potongan diidentifikasi. 1.3 Rencana produksi di diidentifikasi 1.4 <i>Approve marker</i> diidentifikasi. 1.5 Metode <i>spreading</i> diidentifikasi. 1.6 Metode <i>inspection</i> <i>cutting</i> diidentifikasi. 1.7 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Memeriksa hasil <i>spreading</i> kain	2.1 Hasil <i>spreading</i> kain diperiksa sesuai prosedur. 2.2 <i>Marker</i> diperiksa sesuai prosedur.
3. Memeriksa hasil potongan saat proses <i>cutting</i>	3.1 Hasil potongan diperiksa sesuai prosedur. 3.2 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan pemeriksaan proses *cutting*, memeriksa hasil *spreading* kain, dan memeriksa hasil potongan saat proses *cutting* dalam rangka melakukan *inspection* proses *cutting*.
 - Metode *spreading* mencakup dan tidak terbatas pada *one way/two way, matching, face up/face down/face to face* dan jumlah tinggi *layer* serta kerataan *spreading*.

- 1.3 Metode *inspection* proses *cutting* mencakup dan tidak terbatas pada panjang *marker*, rasio *marker*, dan *cutting direction*.
- 1.4 Standar *approval* mencakup *swatches card*, *pattern*, *marker*, dan *defect list*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meteran
 - 2.1.2 Stiker tanda
 - 2.1.3 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Masker
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *inspection* proses *cutting*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 *Fabric defect*

3.1.2 *Pattern reading for cutting accuracy*

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa hasil potongan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.005.2

JUDUL UNIT : Melakukan *Inline Inspection* di *Sewing Line*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *inline inspection* di *sewing line*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>inline inspection</i> di <i>sewing line</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Product safety diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis cacat kain diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis jahitan diidentifikasi. 1.5 Kualitas jahitan diidentifikasi. 1.6 Proses produksi di <i>sewing line</i> diidentifikasi. 1.7 <i>Breakdown/layout</i> proses dan <i>critical operation</i> jahit diidentifikasi. 1.8 Urutan proses <i>inline inspection</i> diidentifikasi. 1.9 Metode <i>inline inspection</i> diidentifikasi. 1.10 Standar approval diidentifikasi. 1.11 Format laporan diidentifikasi. 1.12 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Memeriksa proses dan <i>quality</i> produk di <i>sewing line</i>	2.1 Urutan proses pada <i>sewing line</i> diperiksa sesuai <i>standar approval</i> . 2.2 Kualitas hasil proses pada <i>sewing line</i> diperiksa sesuai dengan standar <i>approval</i> . 2.3 First output diperiksa sesuai standar <i>approval</i> . 2.4 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan *inline inspection* di *sewing line* dan memeriksa proses dan *quality* produk

di *sewing line* dalam rangka melakukan *inline inspection* di *sewing line*.

- 1.2 *Product Safety* mencakup dan tidak terbatas pada minimum *neck stretch*, *drawcord exposed*, dan *sharp point/edge*.
- 1.3 Proses produksi mencakup dan tidak terbatas pada jahitan, *heat transfer*, *seam sealing*, dan *embellishment*.
- 1.4 Urutan proses mencakup *breakdown/layout* proses produksi.
- 1.5 Metode pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada *traffic light system*, dan *statistical process control*.
- 1.6 *Standar approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample approval*, *technical pack*, *comment*, *mock up*, *strike off*, *Bill of Material* (BOM), dan *trim card*.
- 1.7 *First output* yang dimaksud adalah hasil produksi pertama dari setiap pergantian warna.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Meteran
- 2.1.2 Stiker tanda
- 2.1.3 *Standar approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Formulir laporan hasil *inspection*
- 2.2.2 Alat tulis kantor
- 2.2.3 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *inline inspection* di *sewing line*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Konversi satuan panjang

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 memeriksa kualitas hasil proses pada *sewing line* sesuai dengan standar *approval*

KODE UNIT : C.14GMT07.006.1

JUDUL UNIT : Melakukan *Endline Inspection* di *Sewing Line*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan *endline inspection* di *sewing line*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>endline inspection</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Product safety diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis cacat kain diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis jahitan diidentifikasi. 1.5 Kualitas jahitan diidentifikasi. 1.6 Metode <i>endline inspection</i> diidentifikasi. 1.7 Standar approval diidentifikasi. 1.8 Product critical points diidentifikasi. 1.9 Format laporan diidentifikasi. 1.10 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Melakukan pemeriksaan kualitas hasil proses produksi di <i>sewing line</i>	2.1 <i>First output</i> diperiksa sesuai standar <i>approval</i> . 2.2 Penyimpangan kualitas barang jadi dari <i>sewing line</i> ditindak lanjuti sesuai hasil pemeriksaan. 2.3 Hasil pemeriksaan dicatat dan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan *endline inspection* dan memeriksa kualitas hasil proses produksi di *sewing line* dalam rangka melakukan *endline inspection* di *sewing line*.
 - Product safety* mencakup dan tidak terbatas pada minimum *neck stretch*, *drawcord exposed*, dan *sharp point/edge*.
 - Metode mencakup dan tidak terbatas pada *Measurement Point* dan *Clockwise System*.

- 1.4 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *sample approval*, *technical pack*, *comment*, *mock up*, *strike off*, *bill of material* (BOM), dan *trim card*.
 - 1.5 *Product critical points* mencakup dan tidak terbatas pada *Quality Issue Trend*, *Critical to Quality*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meteran
 - 2.1.2 Stiker tanda
 - 2.1.3 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Formulir laporan hasil *inspection*
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *endline inspection* di *sewing line*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Konversi satuan panjang
 - 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 mengidentifikasi penyimpangan kualitas barang jadi dari *sewing line* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.007.1

JUDUL UNIT : **Memeriksa Hasil *Washing***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa hasil *washing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil <i>washing</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis cacat kain diidentifikasi. 1.3 Metode dan prosedur <i>washing</i> diidentifikasi. 1.4 Jenis-jenis <i>defect</i> hasil <i>washing</i> diidentifikasi. 1.5 Hasil <i>washing</i> diidentifikasi. 1.6 Metode pemeriksaan hasil <i>washing</i> diidentifikasi. 1.7 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.8 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Memeriksa proses dan hasil <i>washing</i>	2.1 Proses <i>control</i> <i>washing</i> dibandingkan sesuai standar <i>approval</i> . 2.2 Hasil <i>washing</i> dipastikan sesuai prosedur. 2.3 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan pemeriksaan—hasil *washing* dan memeriksa proses dan hasil *washing*.
 - Metode *washing* mencakup dan tidak terbatas pada *enzyme washed*, *stone washed*, *rubber ball washed*, *garmen dye*.
 - Hasil *washing* mencakup dan tidak terbatas pada warna dan *hand feel*.
 - Metode pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas dengan *handfeel*, warna, posisi *washing*, dan *defect*.

- 1.5 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas *worksheet*, *washing approval/swatches*, *sample*, *approved formula*, dan *blanket*.
 - 1.6 Proses *control* mencakup dan tidak terbatas pada *temperature*, *cycle time*, dan *formula*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Gray scale*
 - 2.1.2 *Light box*
 - 2.1.3 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Formulir laporan hasil *inspection*
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker dan penutup kepala
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur Kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam memeriksa hasil *washing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
(Tidak ada.)
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mencatat hasil pemeriksaan
 - 3.2.2 Menggunakan alat ukur
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam membandingkan proses *control washing* sesuai standar *approval*

KODE UNIT : C.14GMT07.008.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil Embroidery

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan proses dan hasil *embroidery*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan proses dan hasil <i>embroidery</i>	<div>1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi.</div> <div>1.2 Product safety diidentifikasi.</div> <div>1.3 Dasar-dasar embroidery diidentifikasi.</div> <div>1.4 Metode pemeriksaan <i>embroidery</i> diidentifikasi.</div> <div>1.5 Standar approval diidentifikasi.</div> <div>1.6 Jenis cacat <i>embroidery</i> diidentifikasi.</div> <div>1.7 Format laporan diidentifikasi.</div> <div>1.8 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur</div>
2. Mengendalikan pemeriksaan proses dan hasil <i>embroidery</i>	<div>2.1 Proses control embroidery diperiksa sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Kualitas hasil <i>embroidery</i> dipastikan sesuai standar <i>approval</i>.</div> <div>2.3 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan dan mengendalikan pemeriksaan dalam rangka melakukan pemeriksaan proses dan hasil *embroidery*.
 - Product Safety* mencakup dan tidak terbatas pada minimum *neck stretch*, *drawcord exposed*, dan *sharp point/edge*.
 - Dasar *embroidery* mencakup bentuk, *type*, sketsa, dan ukuran.
 - Metode pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada pemeriksaan posisi, pemeriksaan kualitas, *tension*, dan *density*.

- 1.5 Standar *approval* mencakup *worksheet*, sketsa, dan *strike off*.
- 1.6 Proses *control* mencakup dan tidak terbatas pada posisi, *tension*, *type*, dan *density*.
- 2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat ukur Panjang
 - 2.1.2 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Formulir laporan hasil *inspection*
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker, *earplug*
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pemeriksaan proses dan/atau hasil *embroidery*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Kualitas kain

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 memeriksa proses *control embroidery* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.009.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil *Printing* dan *Heat Transfer*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan proses dan hasil *printing* dan *heat transfer*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan proses dan hasil <i>printing</i> dan <i>heat transfer</i>	<div>1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi.</div> <div>1.2 Jenis-jenis <i>printing</i> dan <i>heat transfer</i> diidentifikasi.</div> <div>1.3 Dasar-dasar <i>printing</i> dan <i>heat transfer</i> diidentifikasi.</div> <div>1.4 Proses <i>printing</i> dan <i>heat transfer</i> diidentifikasi.</div> <div>1.5 Metode dan prosedur pemeriksaan proses dan atau hasil <i>printing</i> serta <i>heat transfer</i> diidentifikasi.</div> <div>1.6 Standar <i>approval</i> diidentifikasi.</div> <div>1.7 Jenis cacat <i>printing</i> dan <i>heat transfer</i> diidentifikasi.</div> <div>1.8 Format laporan diidentifikasi.</div> <div>1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur</div>
2. Melaksanakan pemeriksaan kualitas <i>printing</i> serta <i>heat transfer</i>	<div>2.1 Proses <i>printing</i> dan <i>heat transfer</i> diperiksa sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Hasil <i>printing</i> dan <i>heat transfer</i> diperiksa dan dibandingkan dengan standar <i>approval</i>.</div> <div>2.3 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan dan melaksanakan pemeriksaan proses dan hasil *printing* serta *heat*

transfer dalam rangka melakukan pemeriksaan proses dan hasil *printing* dan *heat transfer*.

- 1.2 Jenis-jenis *printing* dan *heat transfer* mencakup dan tidak terbatas pada *screen print*, *sublimation print*, *3D heat transfer*.
- 1.3 Dasar *printing* dan *heat transfer* mencakup dan tidak terbatas pada bentuk sketsa, ukuran, *type*, *application method*.
- 1.4 Metode pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada *stretched*, *peel off testing*, *appearance*.
- 1.5 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *worksheet*, *strike off*, *application method*.
- 1.6 Prosedur mencakup dan tidak terbatas pada posisi, jenis, *parameter control*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Meteran
- 2.1.2 Termometer
- 2.1.3 Lup
- 2.1.4 Tape test
- 2.1.5 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Formulir hasil *inspection*
- 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker dan sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pemeriksaan proses dan/atau hasil *printing* dan *heat transfer*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 *Dyestuff* dan *chemical auxiliary*
- 3.1.2 Jenis – jenis dan fungsi mesin *press*

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 memeriksa proses *printing* dan *heat transfer* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.010.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil *Embossing*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan proses dan hasil *embossing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan proses dan hasil <i>embossing</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Metode <i>embossing</i> diidentifikasi. 1.3 Dasar-dasar <i>embossing</i> diidentifikasi. 1.4 Proses <i>embossing</i> diidentifikasi. 1.5 Prosedur pemeriksaan proses dan/atau hasil <i>embossing</i> diidentifikasi. 1.6 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.7 Jenis cacat <i>embossing</i> diidentifikasi. 1.8 Format laporan diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Melaksanakan pemeriksaan proses dan hasil <i>embossing</i>	2.1 Proses <i>embossing</i> dipastikan sesuai prosedur . 2.2 Hasil <i>embossing</i> dipastikan sesuai <i>standar approval</i> . 2.3 Jenis dan jumlah temuan dicatat sesuai prosedur. 2.4 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan dan memeriksa proses dan hasil *embossing* dalam rangka melakukan pemeriksaan proses dan hasil *embossing*.

- 1.2 Dasar *embossing* mencakup dan tidak terbatas pada bentuk sketsa, ukuran, bentuk/ *shape*, dan *application method*.
 - 1.3 Metode pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada *apperance*.
 - 1.4 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *worksheet*, *strike off*, dan *application method*.
 - 1.5 Prosedur mencakup dan tidak terbatas pada posisi, metode, bentuk, dan *parameter control*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meteran
 - 2.1.2 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Formulir laporan hasil *inspection*
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker dan sarung tangan
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pemeriksaan proses dan hasil *embossing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Kualitas kain
 - 3.1.2 Jenis-jenis dan fungsi mesin
 - 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 memastikan hasil *embossing* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.011.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil Seam Sealing

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan proses dan hasil *seam sealing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan proses <i>seam sealing</i>	<div>1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi.</div> <div>1.2 Jenis dan spesifikasi <i>adhesive glue</i> diidentifikasi.</div> <div>1.3 Jenis mesin <i>seam sealing</i> diidentifikasi.</div> <div>1.4 Parameter mesin <i>seam sealing</i> diidentifikasi.</div> <div>1.5 Proses <i>seam sealing</i> diidentifikasi.</div> <div>1.6 Metode pemeriksaan <i>seam sealing</i> diidentifikasi.</div> <div>1.7 Standar approval diidentifikasi.</div> <div>1.8 Format laporan pemeriksaan diidentifikasi.</div> <div>1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur</div>
2. Memastikan hasil <i>seam sealing</i> sesuai standar <i>approval</i>	<div>2.1 Proses <i>seam sealing</i> dipastikan sesuai prosedur.</div> <div>2.2 Hasil <i>seam sealing</i> diperiksa sesuai .</div> <div>2.3 Hasil <i>seam sealing</i> dibandingkan <i>appearance</i>-nya dengan standar <i>approval</i>.</div> <div>2.4 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan proses *seam sealing* dan memastikan hasil sesuai standar

approval dalam rangka melakukan pemeriksaan proses dan hasil *seam sealing*.

- 1.2 Parameter mesin *seam sealing* dan *seamless* mencakup dan tidak terbatas pada *temperature, pressure, time/speed*.
- 1.3 Metode pemeriksaan meliputi *appearance, sutter test*, dan *bonding strength*.
- 1.4 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *mock up*, dan *worksheet* (sketsa).
- 1.5 Prosedur mencakup dan tidak terbatas pada posisi, jenis, *parameter control*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Meteran
- 2.1.2 Mesin *Hydrostatic test*
- 2.1.3 *Strength tester*
- 2.1.4 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Formulir laporan hasil *inspection*
- 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker dan sarung tangan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

melakukan *inspection* proses serta hasil *seam sealing* dan *seamless*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Konversi satuan tekanan

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 memastikan proses *seam sealing* dan *seamless* sesuai prosedur.

KODE UNIT : C.14GMT07.012.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil *Heat Press*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan proses dan hasil *heat press*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan proses <i>heat press</i> .	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Jenis dan spesifikasi <i>adhesive glue</i> diidentifikasi. 1.3 Jenis mesin <i>heat press</i> diidentifikasi. 1.4 Parameter mesin <i>heat press</i> diidentifikasi. 1.5 Proses <i>heat press</i> diidentifikasi. 1.6 Metode pemeriksaan <i>heat press</i> diidentifikasi. 1.7 Standar approval diidentifikasi. 1.8 Format laporan pemeriksaan diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur
2. Memastikan hasil <i>heat press</i> sesuai standar <i>approval</i>	2.1 Proses <i>heat press</i> dipastikan sesuai prosedur . 2.2 Hasil <i>heat press</i> diperiksa sesuai . 2.3 Hasil <i>heat press</i> dibandingkan <i>appearance</i> -nya dengan standar <i>approval</i> . 2.4 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan proses *heat press* dan memastikan hasil sesuai standar *approval* dalam rangka melakukan pemeriksaan proses dan hasil *heat press*.

- 1.2 Parameter mesin *heat press* mencakup dan tidak terbatas pada *temperature, pressure, time*.
 - 1.3 Metode pemeriksaan meliputi *appearance, sutter test*, dan *bonding strength*.
 - 1.4 Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *mock up*, dan *worksheet* (sketsa).
 - 1.5 Prosedur mencakup dan tidak terbatas pada posisi, jenis, *parameter control*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meteran
 - 2.1.2 Mesin *Hydrostatic test*
 - 2.1.3 *Strength tester*
 - 2.1.4 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Formulir laporan hasil *inspection*
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker dan sarung tangan
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *inspection* proses serta hasil *heat press*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Konversi satuan tekanan
 - 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 memastikan proses *heat press* sesuai prosedur.

KODE UNIT : C.14GMT07.013.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pemeriksaan Proses dan Hasil *Fusing*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan proses dan hasil *fusing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan proses dan hasil <i>fusing</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Dasar-dasar pengujian diidentifikasi. 1.3 Metode dan prosedur pemeriksaan proses dan hasil <i>fusing</i> diidentifikasi. 1.4 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.5 Format laporan diidentifikasi. 1.6 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Memastikan hasil <i>fusing</i>	2.1 Pengukuran temperatur pada mesin <i>fusing</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.2 Pengujian menggunakan <i>thermo paper</i> dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pemeriksaan proses dan hasil *fusing* dan memastikan hasil pengujian *fusing* dalam rangka melakukan pemeriksaan proses dan hasil *fusing*.
 - 1.2 Dasar-dasar pengujian mencakup *thermo paper* dan *bonding strength*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 *Thermo paper*
 - 2.1.2 Alat uji tarik
 - 2.1.3 Standar *approval*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD): sarung tangan, masker

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pemeriksaan proses dan hasil *fusing*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoprasikan alat uji *bonding strength*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa kelengkapan mesin pengujian sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.014.1

JUDUL UNIT : Melakukan *Inspection* Hasil *Ironing*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan proses <i>ironing</i>	<div>1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi.</div> <div>1.2 Jenis-jenis cacat kain diidentifikasi.</div> <div>1.3 Metode <i>ironing</i> diidentifikasi.</div> <div>1.4 Jenis-jenis <i>defect</i> garmen diidentifikasi.</div> <div>1.5 Metode pengukuran setelah <i>ironing</i> diidentifikasi.</div> <div>1.6 Metode dan prosedur pemeriksaan hasil <i>ironing</i> diidentifikasi.</div> <div>1.7 Standar <i>approval</i> diidentifikasi.</div> <div>1.8 Format laporan pemeriksaan diidentifikasi.</div> <div>1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.</div>
2. Memastikan hasil <i>ironing</i>	<div>2.1 <i>apperance</i> hasil <i>ironing</i> diperiksa sesuai standar <i>approval</i>.</div> <div>2.2 Hasil <i>ironing</i> diukur sesuai standar <i>approval</i>.</div> <div>2.3 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.</div>

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan pemeriksaan proses *ironing* serta memeriksa dan mengukur hasil *ironing* dalam rangka melakukan *inspection* hasil *ironing*.
 - Metode *ironing* mencakup dan tidak terbatas pada *bed press*, *dummy press*, dan *hand iron*.
 - Defect* garmen mencakup dan tidak terbatas pada jahitan, *heat transfer*, *seam sealing*, dan *embellishment*.

- 1.4 Standar *approval* mencakup pada *appearance* setelah *ironing* dan *size spec*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meteran
 - 2.1.2 Mesin fusing
 - 2.1.3 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Formulir laporan hasil *inspection*
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): masker, sarung tangan
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *inspection* proses dan/atau hasil *ironing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Kecermatan dan ketelitian dalam memeriksa *performance* hasil
ironing sesuai standar *approval*

KODE UNIT : C.14GMT07.015.1

JUDUL UNIT : Melakukan Pemeriksaan Hasil *Packing*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil <i>packing</i>	1.1 Metode dan prosedur hasil <i>packing</i> diidentifikasi. 1.2 <i>Format packing instruction</i> diidentifikasi. 1.3 Standar <i>approval</i> diidentifikasi. 1.4 Format laporan diidentifikasi. 1.5 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Memastikan hasil <i>packing</i>	2.1 Hasil <i>packing</i> dibandingkan sesuai standar <i>approval</i> . 2.2 Isi karton diperiksa sesuai <i>packing instruction</i> . 2.3 Hasil pemeriksaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan pemeriksaan dan memastikan hasil *packing* dalam rangka melakukan pemeriksaan hasil *packing*.
 - Metode mencakup dan tidak terbatas pada pemasangan *hang tag* serta *folding garmen*.
 - Packing instruction* mencakup dan tidak terbatas pada rasio, *shipping mark*, *carton label*, dan *packing layout*.
 - Standar *approval* mencakup dan tidak terbatas pada *packing sample*, *Bill of Material (BOM)*, dan *trim card*.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Meteran
 - 2.1.2 Standar *approval*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Scanner*
 - 2.2.2 Alat Pelindung Diri (APD): pakaian kerja
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan pemeriksaan hasil *packing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Barcode* dan QR Code
 - 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 memeriksa isi karton sesuai
packing instruction

KODE UNIT : C.14GMT07.016.3

JUDUL UNIT : Melakukan *Final Inspection*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan keperluan untuk pelaksanaan <i>final inspection</i>	1.1 Jenis dan spesifikasi kain diidentifikasi. 1.2 Jenis cacat garmen diidentifikasi 1.3 Metode Pengukuran garmen diidentifikasi 1.4 Product safety diidentifikasi. 1.5 Prosedur <i>final inspection</i> diidentifikasi. 1.6 Peralatan dan kondisi ruangan <i>final inspection</i> diidentifikasi. 1.7 Prosedur <i>sampling</i> diidentifikasi. 1.8 <i>Form final inspection</i> diidentifikasi. 1.9 Prosedur K3 diterapkan sesuai prosedur.
2. Memastikan hasil akhir produksi	2.1 <i>Sample</i> diambil sesuai dengan <i>sampling plan</i> . 2.2 Garmen sample diukur sesuai prosedur 2.3 Garmen sample diperiksa sesuai prosedur 2.4 Data <i>defect</i> dianalisis dan dilaporkan sesuai prosedur. 2.5 Keputusan dibuat berdasarkan hasil <i>inspection</i> dan <i>Acceptable Quality Level</i> .

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan keperluan untuk pelaksanaan *final inspection* dan memastikan hasil produksi dalam rangka melakukan *final inspection*.
 - 1.2 Cacat garmen mencakup dan tidak terbatas pada cacat kain, cacat jahitan, cacat *washing*, cacat *embellishment*, dan cacat *packing*.

- 1.3 *Product Safety* mencakup dan tidak terbatas pada minimum *neck stretch*, *drawcord exposed*, dan *sharp point/edge*.
- 1.4 Peralatan yang dimaksud adalah *QC file*. *QC file* mencakup dan tidak terbatas pada *sample approval*, *tech pack*, *Bill of Material*, *strike off*, *trim card*, *packing list*, *purchase order*, *AQL table*, karton.
- 1.5 Kondisi ruangan meliputi standar lampu untuk *inspection* (kekuatan cahaya minimum 1.000 Lux).

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Standar *approval*
- 2.1.2 Meteran
- 2.1.3 *Inspection table*
- 2.1.4 Timbangan berat
- 2.1.5 Alat pembuka karton
- 2.1.6 *Sticker defective*
- 2.1.7 *Grey scale*
- 2.1.8 *Sample approval*
- 2.1.9 BOM
- 2.1.10 *Trim card*
- 2.1.11 *AQL table*
- 2.1.12 *Packing list*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 *Purchase order*
- 2.2.2 Formulir laporan hasil *inspection*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 *Acceptable Quality Level*

4.2.2 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Ketelitian dan kecermatan dalam membuat keputusan berdasarkan hasil *inspection* dan *Acceptable Quality Level*

KODE UNIT : C.14GMT07.017.3

JUDUL UNIT : Melakukan Supervisi Pelaksanaan Pekerjaan

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan supervisi	1.1 Jenis kegiatan/material/produk diidentifikasi. 1.2 Perencanaan kerja diidentifikasi. 1.3 Kelengkapan data dan standar acuan diidentifikasi. 1.4 Cara mensupervisi diidentifikasi.
2. Memastikan pelaksanaan supervisi proses pekerjaan	2.1 Matrix skill yang tersedia dianalisis sesuai jenis kegiatan/material/produk. 2.2 Sumber daya manusia dialokasikan untuk mencapai target. 2.3 Laporan pekerjaan diperiksa sesuai prosedur. 2.4 Hasil alokasi sumber daya manusia ditindaklanjuti sesuai prosedur. 2.5 Hasil alokasi sumber daya manusia dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan dan memastikan pelaksanaan supervisi proses kerja dalam rangka melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan.
 - Kelengkapan data dan standar acuan mencakup dan tidak terbatas pada data *Pre-Production Meeting* (PPM), *mock up approval*, dan *sample approval*.
 - Cara mensupervisi mencakup pada *form* pelaporan dan kegunaan dari format laporan tersebut untuk monitoring suatu pekerjaan.
 - Matrix Skill* mencakup dan tidak terbatas pada *mapping operator performance*, berdasarkan jenis dan macam perkerjaannya.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat pengolah data
 - 2.1.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Format laporan
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Leadership*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Membaca dan menganalisis hasil laporan atau data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

4.4 Komunikatif

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengalokasikan sumber daya manusia untuk mencapai target

KODE UNIT : C.14GMT07.018.1

JUDUL UNIT : Mengevaluasi Pelaksanaan Pekerjaan

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan evaluasi pelaksanaan pekerjaan	1.1 Jenis kegiatan pekerjaan diidentifikasi. 1.2 Rencana dan aktual pelaksanaan pekerjaan diidentifikasi. 1.3 <i>Problem solving technic</i> diidentifikasi. 1.4 Target dalam pelaksanaan pekerjaan diidentifikasi. 1.5 Format pelaporan diidentifikasi. 1.6 Prosedur evaluasi diidentifikasi.
2. Memastikan proses <i>improvement</i> berjalan dengan baik	2.1 Permasalahan yang ditemukan di laporan ditindaklanjuti sesuai prosedur. 2.2 Perbaikan permasalahan dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Perbaikan permasalahan dimonitor sesuai prosedur. 2.4 Hasil perbaikan dievaluasi sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan evaluasi pelaksanaan pekerjaan dan memastikan proses *improvement* berjalan dengan baik dalam rangka mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan
 - Format laporan
 - Perlengkapan
 - Alat Pengolah Data

2.2.2 Alat Tulis Kantor (ATK)

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

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengevaluasi pelaksanaan pekerjaan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Problem solving techniques*
 - 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 - 4.4 Komunikatif

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan dan memonitor perbaikan permasalahan sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT07.018.1

JUDUL UNIT : Membuat Rencana Kerja

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembuatan rencana kerja	1.1 Proses bisnis pada industri garmen diidentifikasi. 1.2 <i>Objective performance</i> pada industri garmen diidentifikasi. 1.3 Fungsi organisasi industri garmen diidentifikasi. 1.4 Format <i>matrix skills/mapping skills</i> diidentifikasi. 1.5 Prosedur penyusunan rencana kerja dijelaskan. 1.6 Prosedur analisis dan evaluasi diidentifikasi. 1.7 Format pelaporan diidentifikasi.
2. Menganalisis kebutuhan dan ketersediaan Sumber Daya Manusia (SDM) untuk produksi	2.1 Beban kerja dianalisis berdasarkan obyektif yang telah ditetapkan. 2.2 <i>Matrix skills/mapping skills</i> dari SDM yang tersedia dianalisis untuk memperoleh selisih kebutuhan SDM. 2.3 Jumlah sarana kerja yang tersedia dianalisis berdasarkan kebutuhan pemenuhan beban kerja.
3. Menganalisis pelaksanaan pekerjaan	3.1 Kegiatan-kegiatan/proses yang diperlukan untuk pemenuhan beban kerja dianalisis berdasarkan <i>lead time</i> yang ditetapkan. 3.2 Kriteria dalam kegiatan-kegiatan/proses diidentifikasi dan dianalisis prioritas pelaksanaannya. 3.3 Penjadwalan dibuat untuk setiap kegiatan/proses berdasarkan <i>lead time</i> .
4. Menganalisis <i>operation expenditure/cost</i>	4.1 Nilai dari setiap kegiatan/proses dianalisis sesuai prosedur. 4.2 Total biaya pelaksanaan kegiatan/proses dihitung untuk satu periode tertentu berdasarkan hasil analisis.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
5. Melakukan evaluasi rancangan perencanaan	5.1 Setiap hasil analisis dievaluasi sesuai prosedur.
	5.2 Perencanaan ditetapkan berdasarkan hasil <i>review</i> rancangan perencanaan.
	5.3 Laporan hasil pekerjaan dibuat dan didokumentasikan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pembuatan rencana kerja, menganalisis kebutuhan dan ketersediaan sumber daya manusia (SDM), menganalisis pelaksanaan pekerjaan, menganalisis operation *expenditure/cost*, dan melakukan evaluasi rancangan perencanaan dalam rangka membuat rencana kerja.
- 1.2 Selisih kebutuhan mencakup jumlah dan kualifikasi SDM.
- 1.3 Kriteria mencakup dan tidak terbatas pada urutan, waktu, biaya, tempat, dan aspek legal.
- 1.4 Prosedur evaluasi mencakup dan tidak terbatas pada simulasi dan *pilot project*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 *Matrix skills/mapping skills*
- 2.1.2 *Data operation expenditure/cost*
- 2.1.3 Alat pengolah data
- 2.1.4 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Format laporan

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

- 4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Leadership*
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 *Problem solving technique*

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Cermat
- 4.3 Teliti
- 4.4 Komunikatif

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menganalisis *matrix skills/mapping skills* dari SDM yang tersedia untuk memperoleh selisih kebutuhan SDM

- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam mengidentifikasi dan menganalisis kriteria kegiatan/proses prioritas dalam pelaksanaan pekerjaan
- 5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam menghitung total biaya pelaksanaan kegiatan/proses untuk satu periode tertentu berdasarkan hasil analisis
- 5.4 Ketelitian dan kecermatan dalam menetapkan perencanaan berdasarkan hasil *review* rancangan perencanaan

KODE UNIT : C.14GMT07.019.1

JUDUL UNIT : *Monitoring Pelaksanaan Pekerjaan*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam *Monitoring* pelaksanaan pekerjaan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan monitoring	1.1 Jenis kegiatan/material/produk diidentifikasi. 1.2 Perencanaan kerja diidentifikasi. 1.3 Kelengkapan data dan standar acuan diidentifikasi. 1.4 Cara monitoring diidentifikasi.
2. Melakukan monitoring proses pekerjaan	2.1 Matrix skill yang tersedia dianalisis sesuai jenis kegiatan/material/produk. 2.2 Laporan pekerjaan diperiksa sesuai prosedur. 2.3 Pencapaian pekerjaan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan dan memastikan pelaksanaan monitoring proses kerja.
- 1.2 Kelengkapan data dan standar acuan mencakup dan tidak terbatas pada data *Pre-Production Meeting* (PPM), *mock up approval*, dan *sample approval*.
- 1.3 Cara monitoring mencakup pada *form* pelaporan dan kegunaan dari format laporan tersebut untuk monitoring suatu pekerjaan.
- 1.4 *Matrix Skill* mencakup dan tidak terbatas pada *mapping operator performance*, berdasarkan jenis dan macam pekerjaannya.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat pengolah data

- 2.1.2 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Format laporan
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan supervisi pelaksanaan pekerjaan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Leadership*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Membaca dan menganalisis hasil laporan atau data
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti

4.3 Cermat

4.4 Komunikatif

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengalokasikan sumber daya manusia untuk mencapai target

KODE UNIT : C.14GMT08.001.2

JUDUL UNIT : Melakukan Perhitungan Jumlah *Operation* dan *Resources* untuk Kebutuhan *Line Balancing*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penghitungan jumlah *operation* dan *resources* untuk kebutuhan *line balancing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penghitungan jumlah <i>operation</i> dan <i>resources</i> untuk kebutuhan <i>line balancing</i>	1.1 Jenis-jenis material diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis mesin produksi industri garmen diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis jahitan diidentifikasi. 1.4 Desain/ <i>style</i> diidentifikasi. 1.5 Breakdown process diidentifikasi. 1.6 Cara penghitungan <i>Takt Time</i> , <i>cycle time</i> , dan SMV (<i>Standard Minute Value</i>) diidentifikasi. 1.7 Metode analisis SMV (<i>Standard Minute Value</i>) diidentifikasi. 1.8 Metode pembuatan <i>matrix skill</i> diidentifikasi. 1.9 Format laporan diidentifikasi.
2. Menghitung jumlah <i>operation</i>	2.1 <i>Breakdown/flow process</i> dianalisis sesuai prosedur. 2.2 Kebutuhan mesin dialokasikan sesuai <i>breakdown/flow process</i> . 2.3 Hasil perhitungan dilaporkan sesuai prosedur.
3. Menghitung jumlah operator	3.1 Kebutuhan operator dialokasikan sesuai <i>breakdown process</i> . 3.2 Hasil perhitungan jumlah operator dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan perhitungan jumlah *operation* dan *resources* untuk kebutuhan *line balancing*,

menghitung jumlah *operation*, dan menghitung jumlah operator dalam rangka melakukan penghitungan jumlah *operation* dan *resources* untuk kebutuhan *line balancing*.

- 1.2 Material mencakup dan tidak terbatas pada kain, *trims and aksesoris*.
- 1.3 Metode mencakup dan tidak terbatas pada *time study, data base factory*, atau GSD (*General Sewing Data*).
- 1.4 *Breakdown process* mencakup dan tidak terbatas pada perincian, *flow process* di *sewing line*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 *Stopwatch* dan/atau video recorder
- 2.1.2 *Measurement tape*
- 2.1.3 Alat pengolah data
- 2.1.4 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 *Form* pelaporan
- 2.2.2 *Sample* Garmen
- 2.2.3 *Technical Pack*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

melakukan penghitungan jumlah *operation* dan *resources* untuk kebutuhan *line balancing*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Ketelitian dan kecermatan dalam mengalokasikan kebutuhan operator sesuai *break down process*

KODE UNIT : C.14GMT08.002.1

JUDUL UNIT : Melakukan Perhitungan Target Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan perhitungan target produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perhitungan target produksi	1.1 Metode perhitungan target diidentifikasi. 1.2 Jumlah total order diidentifikasi. 1.3 Breakdown proses diidentifikasi 1.4 Hasil <i>Standard Minutes Value</i> (SMV) dari pembuatan sample diidentifikasi. 1.5 Format laporan diidentifikasi.
2. Menghitung target produksi	2.1 Target dihitung sesuai prosedur. 2.2 Target dievaluasi sesuai prosedur. 2.3 Hasil perhitungan target dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan perhitungan target produksi dan menghitung target produksi dalam rangka melakukan perhitungan target produksi.
 - 1.2 Metode mencakup dan tidak terbatas pada *time study*, *data base factory*, atau GSD (*General Sewing Data*).
 - 1.3 *Breakdown process* mencakup dan tidak terbatas pada perincian, *flow process* di *sewing line*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Alat pengolah data
 - 2.1.2 Alat tulis kantor
 - 2.1.3 *Measurement tape*

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Form* pelaporan

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma
(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

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

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Ketelitian dan kecermatan serta konsisten dalam menghitung target produksi sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT08.003.2

JUDUL UNIT : Membuat *Layout* di *Sewing Line*

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *layout* di *sewing line*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan <i>layout</i> yang efektif	1.1 <i>Breakdown process</i> diidentifikasi. 1.2 Jenis-jenis mesin di <i>sewing line</i> diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis jahitan diidentifikasi. 1.4 <i>Skill matrix</i> diidentifikasi. 1.5 Jumlah kebutuhan operator diidentifikasi. 1.6 Metode <i>line balancing</i> diidentifikasi. 1.7 Format laporan diidentifikasi.
2. Menyusun <i>layout</i> di <i>sewing line</i>	2.1 <i>Breakdown</i> proses disiapkan sesuai prosedur. 2.2 Mesin disiapkan sesuai kebutuhan. 2.3 Operator dialokasikan sesuai prosedur.
3. Mengevaluasi <i>layout</i> di <i>sewing line</i>	3.1 <i>Bottle neck</i> proses diidentifikasi sesuai prosedur. 3.2 Perbaikan terhadap <i>bottle neck</i> proses dilakukan sesuai prosedur. 3.3 Hasil perbaikan dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan *layout* yang efektif, menyusun *layout*, dan mengevaluasi *layout* dalam rangka membuat *layout* di *sewing line*.
 - Brakedown process* mencakup dan tidak terbatas pada perincian, *flow process* di *sewing line*.
- Peralatan dan perlengkapan
 - Peralatan

- 2.1.1 *Stopwatch* dan/atau video recorder
- 2.1.2 *Skill matrix*
- 2.1.3 Alat pengolah data
- 2.1.4 Alat tulis kantor
- 2.1.5 *Measurement tape*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 *Form* pelaporan
 - 2.2.2 *Sample* garmen
 - 2.2.3 *Technical pack*
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuat *layout* di *sewing line*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan atau tertulis, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 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 Ketelitian dan kecermatan dalam mengatur mesin dan operator sesuai kebutuhan dan prosedur

KODE UNIT : C.14GMT08.004.2

JUDUL UNIT : Melakukan *Line Balancing*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan evaluasi proses untuk mengoptimalkan <i>line balancing</i>	1.1 Breakdown process diidentifikasi. 1.2 Cara penghitungan <i>Takt Time</i> , <i>cycle time</i> , dan <i>Standard Minute Value</i> (SMV) diidentifikasi. 1.3 Metode analisis SMV diidentifikasi. 1.4 Metode <i>problem solving</i> diidentifikasi. 1.5 Format laporan diidentifikasi.
2. Mengevaluasi <i>line balancing</i>	2.1 <i>Takt time</i> , <i>cycle time</i> , dan <i>Standard Minutes Value</i> (SMV) dihitung sesuai prosedur. 2.2 Proses yang melebihi <i>takt time</i> dievaluasi sesuai prosedur. 2.3 Ketidaksesuaian proses diperbaiki untuk mencapai hasil <i>line balancing</i> yang optimal. 2.4 Hasil evaluasi <i>line balancing</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk kegiatan menyiapkan evaluasi proses untuk mengoptimalkan *line balancing* dan mengevaluasi *line balancing*.
 - Metode mencakup dan tidak terbatas pada *time study* atau GSD (*General Sewing Data*).
 - Metode mencakup dan tidak terbatas pada teknik *problem solving* PDCA (*Plan Do Check and Action*), DMAIC (*Define Measure Analyze Improve Control*).
 - Breakdown process* mencakup dan tidak terbatas pada perincian, *flow process* di *sewing line*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 *Stopwatch* dan /atau video recorder

2.1.2 Alat pengolah data

2.1.3 Alat tulis kantor

2.1.4 *Measurement tape*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Form* pelaporan

2.2.2 *Sample* garmen

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan *line balancing*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Ketelitian dan kecermatan dalam memperbaiki ketidaksesuaian proses untuk mencapai *line balancing* yang optimal

KODE UNIT : C.14GMT09.001.1

JUDUL UNIT : Mengelompokkan Material/Barang Jadi di Gudang Penyimpanan

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengelompokkan material/barang jadi di gudang penyimpanan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pengelompokkan material/barang jadi di gudang penyimpanan	1.1 Dokumen kedatangan barang diidentifikasi. 1.2 Warehouse System diidentifikasi. 1.3 Status Inspection material/barang jadi diidentifikasi. 1.4 Format laporan diidentifikasi. 1.5 Prosedur K3 dan 5S diterapkan pada kegiatan ini.
2. Menyusun material digudang penyimpanan	2.1 Material diverifikasi sesuai dokumen kedatangan. 2.2 Material ditempatkan di tempat penyimpanan sementara. 2.3 <i>Inspection material status</i> diverifikasi sesuai prosedur. 2.4 Material dikelompokkan sesuai prosedur. 2.5 Semua material diberikan identitas sesuai prosedur. 2.6 Hasil pengelompokan material dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

- Konteks variabel
 - Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan penyimpanan material dan memastikan penataan material dalam rangka mengelompokkan material di gudang penyimpanan.
 - Dokumen kedatangan mencakup dan tidak terbatas pada surat jalan, *invoice*, *packing list*, dokumen *purchase order*.
 - Warehouse system* mencakup dan tidak terbatas pada jenis material, *FIFO (First In First Out)*, *maximum load*, *humidity*,

temperature, Penyimpanan berdasarkan *buyer*, *style*, *color*, *group/lot*.

- 1.4 Status *Inspection* material/barang jadi mencakup pada hasil *inspection pass, fail dan pending*.
- 1.5 Format laporan mencakup dan tidak terbatas pada data identifikasi material, *update* status material/barang jadi, *update* status *inspection*.
- 1.6 Identitas mencakup dan tidak terbatas pada FIFO (First In First Out), *pass and fail, roll, inventory*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin/alat
- 2.1.2 Gunting Besar
- 2.1.3 *Measurement tape*
- 2.1.4 Alat tulis kantor

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 *SOP warehouse available*
- 2.2.2 *Forklift*/alat pemindah barang
- 2.2.3 Rak penyimpanan *material*
- 2.2.4 *Form update* keluar masuk *material*
- 2.2.5 Papan *update* status *material*
- 2.2.6 Palet

3. Peraturan yang diperlukan (Tidak ada)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengelompokkan material di gudang penyimpanan.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Ketelitian dan kecermatan dalam mengelompokkan material sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT09.002.1

JUDUL UNIT : Melakukan Proses Relaksasi *Fabric*

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pelaksanaan relaksasi <i>fabric</i>	1.1 Prosedur relaksasi diidentifikasi. 1.2 Jenis <i>fabric</i> diidentifikasi. 1.3 Format laporan relaksasi diidentifikasi. 1.4 Prosedur K3 dan 5S diterapkan pada kegiatan ini.
2. Merelaksasi <i>fabric</i>	2.1 <i>Fabric</i> dibuka dari <i>roll/bal</i> sesuai prosedur. 2.2 <i>Fabric</i> direlaksasi sesuai prosedur. 2.3 Hasil relaksasi <i>fabric</i> dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan pelaksanaan relaksasi *fabric* dan merelaksasi *fabric*.
 - 1.2 Prosedur relaksasi dilakukan berdasarkan jenis *fabric* dan waktu relaksasi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin/alat relaksasi
 - 2.1.2 Rak relaksasi
 - 2.1.3 Gunting Besar
 - 2.1.4 *Measurement tape*
 - 2.1.5 Alat tulis kantor
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 SOP *warehouse available*
 - 2.2.2 *Forklift*/alat pemindah barang

- 2.2.3 Rak penyimpanan *material*
- 2.2.4 *Form update* keluar masuk *material*
- 2.2.5 Papan *update* status *material*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan proses relaksasi *fabric*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

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 Ketelitian dan kecermatan dalam merelaksasi *fabric* sesuai prosedur

KODE UNIT : C.14GMT09.003.1

JUDUL UNIT : Mendistribusikan Material Sesuai Dengan Rencana Produksi

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mendistribusikan material sesuai dengan rencana produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan distribusi material sesuai dengan rencana produksi	1.1 Format Permintaan dan pengeluaran material diidentifikasi. 1.2 Jenis material diidentifikasi. 1.3 Prosedur K3 dan 5S diterapkan pada kegiatan ini.
2. Melakukan proses distribusi material	2.1 Material yang akan didistribusikan disiapkan sesuai <i>form</i> permintaan. 2.2 Material didistribusikan sesuai <i>form</i> permintaan. 2.3 Hasil distribusi material dilaporkan sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan dokumen pendistribusian material dan melakukan proses distribusi material.
- 1.2 Format permintaan dan pengeluaran material mencakup dan tidak terbatas pada *cutting memo*, *purchasing order* material internal, *material request*, formulir serah terima barang.
- 1.3 Jenis material mencakup dan tidak terbatas pada *lot*, *batch*, spesifikasi material.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Rak penyimpanan *material*
- 2.1.2 *Form* update keluar masuk *material*

- 2.1.3 Papan *update status material*
 - 2.1.4 Rak relaksasi
 - 2.1.5 Gunting besar
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 SOP *warehouse available*
 - 2.2.2 *Forklift*/alat pemindah barang
 - 2.2.3 Komputer
 - 2.2.4 *Measurement tape*
 - 2.2.5 Alat tulis kantor
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur kerja

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan, yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mendistribusikan *material* sesuai dengan perencanaan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan, observasi atau praktik, dan/atau evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis-jenis material

- 3.2 Keterampilan
(Tidak ada.)

- 4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat
- 4.4 Komunikatif

- 5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam menyiapkan material yang akan didistribusikan sesuai *form* permintaan
- 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam mendistribusikan material sesuai *form* permintaan

BAB III

PENUTUP

Dengan ditetapkan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Industri Garmen, maka SKKNI ini menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan serta sertifikasi kompetensi.

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



IDA FAUZIYAH