



**MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 54 TAHUN 2018**

**TENTANG**

**PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA  
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI  
MAKANAN BIDANG PENGOLAHAN GARAM**

**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 Makanan Bidang Pengolahan Garam;
- b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Pengolahan Garam telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada 27 November 2017 di Jakarta;
- c. bahwa sesuai dengan Surat Kepala Pusat Pelatihan dan Penyuluhan KP, Kementerian Kelautan dan Perikanan Nomor 050/BRSDM KP.05/TU.210/I/2018 tanggal 5 Januari 2018 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Pengolahan Garam;

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

- Mengingat :
1. Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2003 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4279);
  2. Peraturan Pemerintah Nomor 31 Tahun 2006 tentang Sistem Pelatihan Kerja Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2006 Nomor 67, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4637);
  3. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 24);
  4. Peraturan Presiden Nomor 18 Tahun 2015 tentang Kementerian Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2015 Nomor 19);
  5. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Pedoman Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);
  6. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2016 Nomor 258);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

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

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

Ditetapkan di Jakarta

pada tanggal 2 Mei 2018

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN  
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 54 TAHUN 2018

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA  
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI  
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI  
MAKANAN BIDANG PENGOLAHAN GARAM

BAB I  
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Garam merupakan komoditi strategis karena seluruh sektor kehidupan menggunakan garam baik yang telah diolah maupun tanpa diolah untuk bahan baku maupun penolong pada industri. Untuk penggunaan garam yang dikonsumsi langsung oleh manusia maupun industri tertentu penggunaan garamnya harus melalui proses pengolahan terlebih dahulu. Di Indonesia banyak terdapat pabrik pengolahan garam mulai skala kecil sampai skala besar dengan menggunakan teknologi mulai dari yang sederhana (manual) sampai dengan teknologi tinggi.

Jumlah industri pengolah garam dengan skala besar masih terbatas, akan tetapi Sumber Daya Manusia (SDM) yang terlibat dalam pengoperasian mesin pabrik yang pada umumnya sudah berpengalaman di bidangnya masing-masing, belum ada penilaian kompetensi yang didukung oleh sertifikat keahlian. Sedangkan untuk menghadapi globalisasi, peningkatan kapasitas SDM sangat penting untuk dilakukan sampai dengan mendapatkan pengakuan keahlian di bidangnya masing-masing. Berdasarkan hal tersebut, agar SDM yang telah bekerja terstandar, maka perlu disusun Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) yang baku sebagai acuan dalam penilaian kompetensi kerja di bidang pengolahan garam.

Mengacu pada Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 2 Tahun 2016 tentang Sistem Standardisasi Kompetensi Kerja Nasional dan memperhatikan masukan dan saran dari narasumber yang bergerak di industri pengolah garam, Direktorat Jasa Kelautan, Direktorat Jenderal Pengelolaan Ruang Laut telah menginisiasi penyusunan SKKNI di bidang pengolahan garam yang menjadi acuan dan standar dalam hubungannya dengan kemampuan kerja terutama yang berkaitan dengan keterampilan, pengetahuan dan sikap kerja yang sesuai dengan pelaksanaan tugasnya serta sesuai dengan persyaratan dari pekerjaan yang sudah ditetapkan.

## B. Pengertian

1. Garam adalah senyawa kimia yang komponen utamanya berupa Natrium Klorida dan dapat mengandung unsur lain, seperti Magnesium, Kalsium, Besi, dan Kalium dengan bahan tambahan atau tanpa bahan tambahan Iodium (dikutip dari Undang-Undang Nomor 7 Tahun 2016).
2. Garam bahan baku adalah garam yang komponen utamanya adalah Natrium Klorida yang digunakan untuk garam konsumsi beriodium (dikutip dari SNI 4435 tentang Garam Bahan Baku untuk Garam Konsumsi Beriodium).
3. Garam konsumsi adalah garam yang digunakan untuk konsumsi atau dapat diolah menjadi garam rumah tangga dan garam diet untuk konsumsi masyarakat (dikutip dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 88 Tahun 2014).
4. Garam industri adalah garam yang digunakan sebagai bahan baku/bahan penolong pada proses produksi (dikutip dari Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 88 Tahun 2014).
5. *Good Manufacturing Practice* (GMP) adalah pedoman persyaratan dan tata cara berproduksi yang baik bagi suatu unit pengolahan.
6. *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP) adalah sistem manajemen keamanan pangan yang mendasarkan kesadaran bahwa bahaya (*hazard*) dapat timbul pada tahap-tahap proses, namun dapat dikendalikan melalui tindakan pencegahan dan pengendalian titik-titik kritis.

### 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. Komite Standar Kompetensi

Sesuai dengan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 3 Tahun 2016 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI), Pasal 7 menyebutkan bahwa “dalam hal instansi teknis telah memiliki satuan kerja yang tugas dan fungsinya di bidang standardisasi atau pengembangan sumber daya manusia, maka tugas fungsi Komite Standar Kompetensi dilaksanakan oleh satuan kerja yang bersangkutan”. Maka sesuai dengan pasal sebagaimana disebutkan diatas fungsi perumusan dan pengembangan SKKNI Sektor Kelautan dan Perikanan melekat pada fungsi Kepala Pusat Pelatihan dan Penyuluhan Kelautan dan

Perikanan, Badan Riset dan Sumber Daya Manusia Kelautan dan Perikanan, Kementerian Kelautan dan Perikanan.

2. Tim Perumus dan Tim Verifikasi

Susunan tim perumus Standar Kompetensi Kerja Nasional (SKKNI) Bidang Pengolahan Garam ditetapkan melalui Keputusan Kepala Pusat Pelatihan Kelautan dan Perikanan Nomor 007/KEP-BPSDMPKP.03/I/2017 dapat dilihat pada tabel 1.

Susunan tim verifikator Standar Kompetensi Kerja Nasional (SKKNI) Bidang Pengolahan Garam ditetapkan melalui Keputusan Kepala Pusat Pelatihan Kelautan dan Perikanan Nomor 004/KEP-BPSDMPKP.03/I/2017 dapat dilihat pada tabel. 2.

Tabel 1. Susunan tim perumus RSKKNI Bidang Pengolahan Garam

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1.	Mohamad Zaki Mahasin, S.Pi., M.Pi.	Direktorat Jasa Kelautan, Direktorat Jenderal Pengelolaan Ruang Laut	Ketua
2.	Dr. Mahfudh Efendy, S.Pi.	Pusat Studi Kelautan, Universitas Trunojoyo, Madura	Sekretaris
3.	Ir. Amna Yunus, MBA	Praktisi	Anggota
4.	Freude T.P. Hutahaean, S.T., M.Si.	Direktorat Jasa Kelautan, Direktorat Jenderal Pengelolaan Ruang Laut	Anggota
5.	Eko Pudji Tentrem Mawarto	PT. Garam (Persero)	Anggota
6.	Irawanperwanda Rofiq, S.T., M.Si.	PT. Cheetham Garam Indonesia	Anggota
7.	Eko Pratomo, S.T., M.T.	Kementerian Perindustrian	Anggota
8.	Bukhori	Asosiasi Industri Pengguna Garam (AIPGI)	Anggota
9.	Tomi Setiawan	BAPPEBTI	Anggota
10.	Wahyu Jati Purnaningsih, S.Sos., M.Si.	Pusat Pelatihan dan Penyuluhan KP, BRSDMKP	Anggota

Tabel 2. Susunan tim verifikasi RSKKNI Bidang Pengolahan Garam

NO	NAMA	INSTANSI/LEMBAGA	JABATAN DALAM TIM
1.	Evy Mariani, S.Pi., M.Si.	Direktorat Jasa Kelautan, Direktorat Jenderal Pengelolaan Ruang Laut	Ketua
2.	Mariyatul Qibtiyah, S.Kel.	Direktorat Jasa Kelautan, Direktorat Jenderal Pengelolaan Ruang Laut	Anggota
3.	Ratna Mariyana, S.Pi.	Pusat Pelatihan dan Penyuluhan KP, BRSDMKP	Anggota

BAB II  
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Kompetensi

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Mengolah garam hasil produksi untuk menghasilkan garam konsumsi dan garam bahan baku industri sesuai SNI	Merencanakan kegiatan usaha pengolahan garam konsumsi dan garam bahan baku industri	Menyusun kelayakan usaha ( <i>feasibility analysis</i> )	Menganalisis kelayakan usaha secara ekonomi
			Menentukan kelayakan aspek teknis lokasi usaha pengolahan garam
			Melakukan analisis lingkungan bisnis
			Merancang tata letak sarana produksi unit pengolahan
			Merencanakan kapasitas produksi
		Merencanakan sumber daya manusia	Menetapkan kebutuhan akan pekerja <sup>1)</sup>
		Melaksanakan pencarian sumber calon pekerja	

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			(rekrutmen) <sup>1)</sup>
			Menyeleksi dokumen lamaran calon pekerja <sup>1)</sup>
			Melaksanakan proses seleksi calon pekerja <sup>1)</sup>
			Melaksanakan program orientasi <sup>1)</sup>
			Melakukan penempatan pekerja <sup>1)</sup>
			Mengembangkan kompetensi tenaga kerja produksi <sup>8)</sup>
		Merencanakan proses pengolahan	Menyusun rencana produksi <sup>2)</sup>
			Merencanakan pengadaan bahan baku dan bahan penunjang ( <i>inventory</i> )
			Merencanakan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi
			Menetapkan <i>supplier</i>
			Melaksanakan negosiasi pembelian
			Merancang sistem pengendalian persediaan <sup>3)</sup>
			Menetapkan standar mutu produk <sup>8)</sup>
			Menyusun rencana perbaikan sistem <i>Quality Assurance</i> (QA)
			Menyusun rencana pemeliharaan mesin produksi
		Menganalisis pemasaran	Menganalisis data pasar untuk membantu kegiatan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			pemasaran <sup>4)</sup>
			Melakukan riset pasar
			Melakukan profil pasar <sup>4)</sup>
			Merencanakan pemasaran
			Mengimplementasikan standar pelayanan pelanggan perusahaan <sup>4)</sup>
		Melaksanakan proses pengolahan garam	Melakukan pembelian bahan baku <sup>10)</sup>
			Mengawasi kegiatan penerimaan bahan baku <sup>5)</sup>
			Memastikan kesiapan operasi di industri pangan <sup>6)</sup>
			Menyusun jadwal tenaga kerja <sup>7)</sup>
			Menerapkan teknik pengendalian produksi dan pelayanan <sup>4)</sup>
			Melakukan pencucian garam
			Melakukan pengeringan garam
			Melakukan penghalusan garam
			Melaksanakan iodisasi
			Melakukan pengemasan garam
			Mengontrol proses pengolahan garam

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengendalikan proses pengolahan garam
			Mengkoordinir perbaikan mesin <sup>8)</sup>
			Melaporkan hasil produksi
			Menyimpan barang
			Mengeluarkan barang
			Mengendalikan operasional pergudangan
			Menerapkan administrasi pergudangan <sup>5)</sup>
			Menerapkan sistem operasional pergudangan
			Menerapkan sistem informasi bahan di gudang
			Menerapkan sistem pengawasan bahan di gudang
			Menerapkan jadwal pemeliharaan gudang <sup>5)</sup>
			Menjalankan aplikasi sistem informasi perencanaan terintegrasi <sup>3)</sup>
		Mengoperasikan peralatan	Mengoperasikan mesin pencuci garam
			Mengoperasikan mesin bak penampung ( <i>hopper</i> )
			Mengoperasikan mesin pemecah ( <i>crusher</i> )
			Mengoperasikan mesin <i>screw conveyor</i>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengoperasikan mesin mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> )
			Mengoperasikan mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> )
			Mengoperasikan mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> )
			Mengoperasikan mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> )
			Mengoperasikan mesin <i>conveyor</i>
			Mengoperasikan mesin pengemas
			Mengoperasikan mesin penghisap debu
			Mengoperasikan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan
			Mengoperasikan mesin pengering ( <i>drying</i> )
			Mengoperasikan mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> )
			Mengoperasikan <i>vibrating screen</i>
			Mengoperasikan penampungan sementara bahan curah ( <i>silos</i> )
			Mengoperasikan mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> )

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Mengoperasikan bak penjernih ( <i>settling ponds</i> )
			Mengoperasikan ruang kendali ( <i>control room</i> )
		Merawat peralatan	Merawat mesin pencuci garam
			Merawat mesin bak penampung ( <i>hopper</i> )
			Merawat mesin pemecah ( <i>crusher</i> )
			Merawat mesin <i>screw conveyor</i>
			Merawat mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> )
			Merawat mesin penirisan ( <i>centrifuge</i> )
			Merawat mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> )
			Merawat mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> )
			Merawat mesin <i>conveyor</i>
			Merawat mesin pengemas
			Merawat mesin penghisap debu
			Melakukan pemeliharaan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan
			Merawat mesin pengering ( <i>drying</i> )
			Merawat mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> )

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR			
			Merawat <i>vibrating screen</i>			
			Merawat penampungan sementara bahan curah ( <i>silo</i> )			
			Merawat mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> )			
			Merawat bak penjernih ( <i>settling ponds</i> )			
			Merawat ruang kendali ( <i>control room</i> )			
		Melakukan pengendalian mutu garam			Menjamin penerapan <i>Good Manufacturing Practice</i> (GMP) dan <i>Hazard Analysis Critical Control Point</i> (HACCP)	
					Menerapkan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu	
					Mengimplementasikan program pengendalian hama ( <i>pest control</i> ) <sup>6)</sup>	
					Menerapkan pengawasan kelayakan peralatan laboratorium	
					Melakukan inspeksi bahan	
	Mengendalikan mutu proses					
	Menerapkan sistem dan prosedur jaminan mutu <sup>6)</sup>					
	Melakukan evaluasi kegiatan usaha pengolahan	Mengevaluasi proses produksi				Melakukan pengawasan dan evaluasi proses produksi <sup>7)</sup>

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR	
	garam		Mengevaluasi kondisi mesin produksi	
			Mengevaluasi pemeliharaan mesin <sup>8)</sup>	
			Mengevaluasi perbaikan mesin <sup>8)</sup>	
			Membuat laporan produksi <sup>8)</sup>	
			Mengevaluasi penjaminan dan pengendalian mutu	Memantau pelaksanaan program mutu dan keamanan pangan <sup>6)</sup>
				Melakukan evaluasi hasil pengendalian mutu
				Memimpin audit mutu <sup>4)</sup>
				Melakukan audit internal sistem mutu <sup>4)</sup>
				Melakukan verifikasi ketelusuran ( <i>traceability</i> ) dokumen
				Membuat laporan audit mutu <sup>4)</sup>
				Mengembangkan rencana keamanan pangan berbasis HACCP <sup>6)</sup>

Keterangan:

1. <sup>1)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 307 Tahun 2014 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Jasa Profesional, Ilmiah dan Teknis Golongan Pokok Kegiatan Kantor Pusat dan Konsultasi Manajemen Bidang Manajemen Sumber Daya Manusia
2. <sup>2)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 53 Tahun 2014 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Jasa Profesional, Ilmiah dan Teknis Golongan Pokok Jasa Profesional, Ilmiah dan Teknis Bidang Kewirausahaan Industri

3. <sup>3)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 123 Tahun 2016 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Jasa Profesional, Ilmiah dan Teknis Golongan Pokok Kegiatan Kantor Pusat dan Konsultasi Manajemen Bidang Sistem Produksi Agro
4. <sup>4)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 437 Tahun 2015 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Angkutan Lainnya Kelompok Usaha Industri Kapal dan Perahu
5. <sup>5)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 105 Tahun 2016 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Transportasi dan Pergudangan Golongan Pokok Pergudangan dan Jasa Penunjang Angkutan Bidang Logistik Industri Argo
6. <sup>6)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 618 Tahun 2016 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Makanan Bidang Keamanan Pangan
7. <sup>7)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 377 Tahun 2015 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Bordir
8. <sup>8)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 138 Tahun 2016 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Penyempurnaan Tekstil
9. <sup>9)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 119 Tahun 2016 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Perajutan
10. <sup>10)</sup> Adopsi Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor KEP.117/MEN/III/2007 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Perindustrian Sub Sektor Industri Kecil dan Menengah Bidang Konsultan Diagnosis Industri Kecil dan Menengah

#### B. Daftar Unit Kompetensi

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	C.10GRM01.001.1	Menganalisis Kelayakan Usaha Secara Ekonomi
2.	C.10GRM01.002.1	Menentukan Kelayakan Aspek Teknis Lokasi Usaha Pengolahan Garam
3.	C.10GRM01.003.1	Melakukan Analisis Lingkungan Bisnis
4.	C.10GRM01.004.1	Merancang Tata Letak Sarana Produksi Unit Pengolahan
5.	C.10GRM01.005.1	Merencanakan Kapasitas Produksi

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
6.	C.10GRM01.006.1	Merencanakan Pengadaan Bahan Baku dan Bahan Penunjang ( <i>Inventory</i> )
7.	C.10GRM01.007.1	Merencanakan Jenis dan Jumlah Produk yang Akan Diproduksi
8.	C.10GRM01.008.1	Menetapkan <i>Supplier</i>
9.	C.10GRM01.009.1	Melaksanakan Negosiasi Pembelian
10.	C.10GRM01.010.1	Menyusun Rencana Perbaikan Sistem <i>Quality Assurance</i> (QA)
11.	C.10GRM01.011.1	Merencanakan Pemeliharaan Mesin
12.	C.10GRM01.012.1	Melakukan Riset Pasar
13.	C.10GRM01.013.1	Merencanakan Pemasaran
14.	C.10GRM01.014.1	Melakukan Pencucian Garam
15.	C.10GRM01.015.1	Melakukan Pengeringan Garam
16.	C.10GRM01.016.1	Melakukan Penghalusan Garam
17.	C.10GRM01.017.1	Melaksanakan Iodisasi
18.	C.10GRM01.018.1	Melakukan Pengemasan Garam
19.	C.10GRM01.019.1	Mengontrol Proses Pengolahan Garam
20.	C.10GRM01.020.1	Mengendalikan Proses Pengolahan Garam
21.	C.10GRM01.021.1	Melaporkan Hasil Produksi
22.	C.10GRM01.022.1	Menyimpan Barang
23.	C.10GRM01.023.1	Mengeluarkan Barang
24.	C.10GRM01.024.1	Mengendalikan Operasional Pergudangan
25.	C.10GRM01.025.1	Menerapkan Sistem Operasional Pergudangan
26.	C.10GRM01.026.1	Menerapkan Sistem Informasi Bahan di Gudang
27.	C.10GRM01.027.1	Menerapkan Sistem Pengawasan Bahan di Gudang
28.	C.10GRM01.028.1	Mengoperasikan Mesin Pencuci Garam
29.	C.10GRM01.029.1	Mengoperasikan Mesin Bak Penampung ( <i>Hopper</i> )
30.	C.10GRM01.030.1	Mengoperasikan Mesin Pemecah ( <i>Crusher</i> )
31.	C.10GRM01.031.1	Mengoperasikan Mesin <i>Screw Conveyor</i>
32.	C.10GRM01.032.1	Mengoperasikan Mesin Pengaduk dan Pemurni ( <i>Washer Classifier Equipment</i> )

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
33.	C.10GRM01.033.1	Mengoperasikan Mesin Penirisan ( <i>Sentrifuge</i> )
34.	C.10GRM01.034.1	Mengoperasikan Mesin Iodisasi ( <i>Sprayer</i> )
35.	C.10GRM01.035.1	Mengoperasikan Mesin Kompresor Udara ( <i>Air Compressor</i> )
36.	C.10GRM01.036.1	Mengoperasikan Mesin <i>Conveyor</i>
37.	C.10GRM01.037.1	Mengoperasikan Mesin Pengemas
38.	C.10GRM01.038.1	Mengoperasikan Mesin Penghisap Debu
39.	C.10GRM01.039.1	Mengoperasikan Instalasi Listrik/Genset dalam Gedung Pengolahan
40.	C.10GRM01.040.1	Mengoperasikan Mesin Pengering ( <i>Drying</i> )
41.	C.10GRM01.041.1	Mengoperasikan Mesin Penghisap Partikel Garam ( <i>Cyclon</i> )
42.	C.10GRM01.042.1	Mengoperasikan <i>Vibrating Screen</i>
43.	C.10GRM01.043.1	Mengoperasikan Penampungan Sementara Bahan Curah ( <i>Silo</i> )
44.	C.10GRM01.044.1	Mengoperasikan Mesin Pengemas ( <i>Bagging Unit</i> )
45.	C.10GRM01.045.1	Mengoperasikan Bak Penjernih ( <i>Settling Ponds</i> )
46.	C.10GRM01.046.1	Mengoperasikan Ruang Kendali ( <i>Control Room</i> )
47.	C.10GRM01.047.1	Merawat Mesin Pencuci Garam
48.	C.10GRM01.048.1	Merawat Mesin Bak Penampung ( <i>Hopper</i> )
49.	C.10GRM01.049.1	Merawat Mesin Pemecah ( <i>Crusher</i> )
50.	C.10GRM01.050.1	Merawat Mesin <i>Screw Conveyor</i>
51.	C.10GRM01.051.1	Merawat Mesin Pengaduk dan Pemurni ( <i>Washer Classifier Equipment</i> )
52.	C.10GRM01.052.1	Merawat Mesin Penirisan ( <i>Sentrifuge</i> )
53.	C.10GRM01.053.1	Merawat Mesin Iodisasi ( <i>Sprayer</i> )
54.	C.10GRM01.054.1	Merawat Mesin Kompresor Udara ( <i>Air Compressor</i> )
55.	C.10GRM01.055.1	Merawat Mesin <i>Conveyor</i>
56.	C.10GRM01.056.1	Merawat Mesin Pengemas
57.	C.10GRM01.057.1	Merawat Mesin Penghisap Debu
58.	C.10GRM01.058.1	Melakukan Pemeliharaan Instalasi

NO	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
		Listrik/Genset dalam Gedung Pengolahan
59.	C.10GRM01.059.1	Merawat Mesin Pengering ( <i>Drying</i> )
60.	C.10GRM01.060.1	Merawat Mesin Penghisap Partikel Garam ( <i>Cyclon</i> )
61.	C.10GRM01.061.1	Merawat <i>Vibrating Screen</i>
62.	C.10GRM01.062.1	Merawat Penampungan Sementara Bahan Curah ( <i>Silo</i> )
63.	C.10GRM01.063.1	Merawat Mesin Pengemas ( <i>Bagging Unit</i> )
64.	C.10GRM01.064.1	Merawat Bak Penjernih ( <i>Settling Ponds</i> )
65.	C.10GRM01.065.1	Merawat Ruang Kendali ( <i>Control Room</i> )
66.	C.10GRM01.066.1	Menjamin Penerapan <i>Good Manufacturing Practice</i> (GMP) dan <i>Hazard Analysis Critical Control Point</i> (HACCP)
67.	C.10GRM01.067.1	Menerapkan Akurasi dan Kebenaran Data Pengendalian Mutu
68.	C.10GRM01.068.1	Menerapkan Pengawasan Kelayakan Peralatan Laboratorium
69.	C.10GRM01.069.1	Melakukan Inspeksi Bahan
70.	C.10GRM01.070.1	Mengendalikan Mutu Proses
71.	C.10GRM01.071.1	Mengevaluasi Kondisi Mesin Produksi
72.	C.10GRM01.072.1	Melakukan Evaluasi Hasil Pengendalian Mutu
73.	C.10GRM01.073.1	Melakukan Verifikasi Ketelusuran ( <i>Traceability</i> ) Dokumen Produksi dan Mutu

### C. Uraian Unit Kompetensi

**KODE UNIT : C.10GRM01.001.1**

**JUDUL UNIT : Menganalisis Kelayakan Usaha Secara Ekonomi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menganalisis kelayakan usaha secara ekonomi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menganalisis komponen biaya dan pendapatan usaha	<p>1.1 Komponen <b>biaya investasi</b> (<i>investment cost</i>) diidentifikasi.</p> <p>1.2 Komponen <b>biaya produksi</b> (<i>production cost</i>) diidentifikasi.</p> <p>1.3 Komponen <b>biaya yang diperhitungkan</b> diidentifikasi.</p> <p>1.4 Komponen pendapatan usaha diidentifikasi berdasarkan jumlah produksi garam, harga garam dan biaya total.</p> <p>1.5 Komponen biaya total dan pendapatan usaha dianalisis.</p>
2. Menganalisis pendapatan dan kelayakan usaha	<p>2.1 Pendapatan usaha (<i>total revenue</i>) dihitung berdasarkan target usaha.</p> <p>2.2 Harga pokok dihitung berdasarkan biaya langsung yang terkait dengan produksi.</p> <p>2.3 Keuntungan/kerugian usaha dihitung berdasarkan selisih harga penjualan dengan harga pokok.</p> <p>2.4 Analisis kelayakan usaha garam dibuat berdasarkan analisis komponen biaya dan pendapatan.</p>

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menganalisis komponen biaya dan pendapatan usaha garam serta menganalisis pendapatan dan kelayakan usaha yang digunakan untuk menganalisis kelayakan ekonomi usaha pengolahan garam.

- 1.2 Komponen biaya investasi tidak terbatas pada investasi tanah.
  - 1.3 Komponen biaya produksi terdiri dari biaya variabel (*variable cost*) dan biaya tetap (*fix cost*).
  - 1.4 Biaya variabel (*variable cost*) yang dimaksud adalah biaya yang dibutuhkan dalam operasional maksimal 1 tahun.
  - 1.5 Biaya tetap (*fix cost*) yang dimaksud adalah biaya yang dikeluarkan secara rutin.
  - 1.6 Komponen biaya yang diperhitungkan yang adalah semua biaya yang tidak dikeluarkan tetapi dihitung secara ekonomi.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Alat pengolah data
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Alat tulis menulis
      - 2.2.2 Data harga pasar
3. Peraturan yang diperlukan
    - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 7 Tahun 2013 tentang Upah Minimum
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
    - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menganalisis kelayakan usaha secara ekonomi untuk pengolahan garam.

- 1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Akuntansi dasar
    - 3.1.2 Manajemen usaha
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan alat pengolah data
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat mengidentifikasi komponen-komponen biaya
  - 4.2 Cermat menganalisis komponen-komponen biaya
  - 4.3 Cermat membuat analisis kelayakan usaha garam
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan mengidentifikasi komponen biaya
  - 5.2 Kecermatan menganalisis komponen biaya total dan pendapatan usaha

**KODE UNIT : C.10GRM01.002.1**

**JUDUL UNIT : Menentukan Kelayakan Aspek Teknis Lokasi Usaha Pengolahan Garam**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menentukan kelayakan aspek teknis lokasi usaha pengolahan garam.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menilai calon lokasi unit pengolahan	1.1 <b>Kriteria kesesuaian lokasi</b> diidentifikasi sesuai aspek teknis. 1.2 Metode penilaian kelayakan lokasi ditentukan berdasarkan kriteria kesesuaian lokasi. 1.3 Penentuan kelayakan lokasi dianalisis sesuai metode. 1.4 Alternatif calon lokasi unit pengolahan ditentukan berdasarkan hasil analisis kriteria.
2. Menentukan kelayakan tata letak unit pengolahan	2.1 Teknologi pengolahan ditentukan berdasarkan peruntukannya. 2.2 Tata letak pengolahan diidentifikasi berdasarkan kesesuaian lokasi. 2.3 Tata letak unit pengolahan ditentukan berdasarkan alur proses.
3. Menganalisis kelayakan teknis lokasi usaha pengolahan	3.1 Calon lokasi dan tata letak unit pengolahan dianalisis berdasarkan hasil penilaian kelayakan lokasi. 3.2 Kesesuaian lokasi unit pengolahan ditentukan berdasarkan hasil analisis calon lokasi. 3.3 Kelayakan aspek teknis usaha pengolahan disusun berdasarkan penilaian kelayakan lokasi.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menilai calon lokasi unit pengolahan, menentukan kelayakan tata letak unit pengolahan dan menganalisis kelayakan teknis usaha pengolahan yang digunakan

untuk menentukan kelayakan aspek teknis lokasi usaha pengolahan garam.

1.2 Kriteria kesesuaian lokasi yang dimaksud meliputi jarak, bahan baku, pasar, dan ketersediaan tenaga kerja.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

2.1.2 Alat dokumentasi

2.1.3 Alat ukur

2.1.4 Data sekunder

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis

2.2.2 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Pemerintah Nomor 27 Tahun 2012 tentang Izin Lingkungan

3.2 Peraturan Menteri Negara Lingkungan Hidup Nomor 05 Tahun 2012 tentang Jenis Rencana Usaha dan/atau Kegiatan yang Wajib memiliki Analisis Mengenai Dampak Lingkungan Hidup

3.3 Peraturan Daerah tentang Rencana Tata Ruang Wilayah

3.4 Peraturan Daerah tentang Izin Usaha Industri

## 4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

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

menentukan kelayakan aspek teknis lokasi usaha pengolahan garam.

1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Geospasial

3.1.2 Demografi

3.2 Keterampilan

3.2.1 Membaca peta

3.2.2 Menginterpretasi data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat menentukan metode penilaian kelayakan lokasi berdasarkan kriteria kesesuaian lokasi dan menentukan teknologi pengolahan berdasarkan peruntukannya

4.2 Cermat menganalisis kriteria dan kelayakan calon lokasi

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan menentukan kesesuaian lokasi unit pengolahan berdasarkan hasil analisis

**KODE UNIT** : C.10GRM01.003.1

**JUDUL UNIT** : **Melakukan Analisis Lingkungan Bisnis**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan analisis lingkungan bisnis.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengidentifikasi perubahan lingkungan	1.1 Perubahan teknologi, sosial budaya, ekonomi, politik dan perubahan pasar diidentifikasi. 1.2 Strategi bisnis perusahaan secara makro dievaluasi berdasarkan data perubahan lingkungan.
2. Menjabarkan situasi persaingan pasar	2.1 Informasi tentang kompetitor dianalisis. 2.2 <i>Market share, market size</i> dan <i>market growth</i> terhadap pelanggan dianalisis.
3. Mengidentifikasi situasi pelanggan	3.1 Situasi pelanggan diklasifikasikan dari segi <b><i>cognitive, conative, dan affective.</i></b> 3.2 Daya beli pelanggan dianalisis.
4. Melakukan analisis komprehensif terhadap perusahaan	4.1 <b>Lingkungan bisnis</b> dianalisis secara komprehensif berdasarkan data hasil identifikasi. 4.2 Data hasil analisis dievaluasi berdasarkan rencana bisnis perusahaan. 4.3 Rencana strategi perusahaan ditetapkan berdasarkan rencana bisnis perusahaan.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk mengidentifikasi perubahan lingkungan, menjabarkan situasi persaingan pasar, mengidentifikasi situasi pelanggan serta melakukan analisis komprehensif terhadap perusahaan, yang digunakan untuk melakukan analisis lingkungan bisnis.

- 1.2 Perubahan lingkungan disini terkait dengan lingkungan ekonomi makro. Dalam hal ini perubahan lingkungan berkontribusi sebagai perpindahan nilai bagi perusahaan.
  - 1.3 *Cognitive* bertujuan untuk mengetahui *mind share* merk/produk dengan berfokus pada apa yang ada di benak pelanggan.
  - 1.4 *Conative* bertujuan untuk mengetahui *market share* dengan berfokus dengan perilaku yang jelas dari pelanggan.
  - 1.5 *Affective* bertujuan untuk mengetahui *heart share* dengan berfokus pada alasan dari pelanggan memilih atau membeli suatu produk.
  - 1.6 Lingkungan bisnis yang dimaksud adalah perubahan lingkungan, situasi persaingan pasar dan pelanggan yang meliputi ancaman, peluang, kekuatan dan kelemahan.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Alat pengolah data
      - 2.1.2 Alat dokumentasi
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Alat tulis menulis
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
    - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan analisis lingkungan bisnis.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, dan simulasi di *workshop* dan/atau di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Konsep perilaku konsumen
    - 3.1.2 Manajemen pemasaran
  - 3.2 Keterampilan  
(Tidak ada.)
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat menganalisis informasi tentang kompetitor, *market share*, *market size* dan *market growth* terhadap pelanggan
  - 4.2 Cermat mengevaluasi situasi eksternal dan internal perusahaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan mengevaluasi strategi bisnis perusahaan

**KODE UNIT : C.10GRM01.004.1**

**JUDUL UNIT : Merancang Tata Letak Sarana Produksi Unit Pengolahan**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merancang tata letak sarana produksi unit pengolahan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyusun rencana tata letak	1.1 Kebutuhan fungsi ruangan diidentifikasi. 1.2 Tata letak fasilitas terbaik dianalisis berdasarkan <b>kriteria performansi</b> . 1.3 Draft tata letak dibuat sesuai hasil analisis.
2. Menentukan tata letak sarana produksi unit pengolahan	2.1 Sarana produksi diidentifikasi berdasarkan proses kerjanya. 2.2 Tata letak sarana produksi dibuat sesuai standar keselamatan kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyusun draft tata letak dan menentukan tata letak sarana produksi unit pengolahan yang digunakan untuk merancang tata letak sarana produksi unit pengolahan.
- 1.2 Kriteria performansi yang dimaksud adalah jarak antar fasilitas dan biaya untuk merealisasikan tata letak.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
  - 2.1.1 Alat pengolah data
  - 2.1.2 Aplikasi pengolah data visual
  - 2.1.3 Alat cetak (*printer*)
  - 2.1.4 Alat ukur

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat tulis menulis

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merancang tata letak sarana produksi unit pengolahan.

1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Sistematis perancangan tata letak

3.1.2 Alur proses

3.1.3 Jenis-jenis sarana produksi

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Mampu mengoperasikan aplikasi pengolahan data visual

3.2.2 Membaca gambar teknis

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat menganalisis tata letak fasilitas terbaik berdasarkan kriteria performansi
  - 4.2 Tepat membuat usulan rancangan tata letak
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memilih tata letak fasilitas terbaik berdasarkan kriteria performansi

**KODE UNIT : C.10GRM01.005.1**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Kapasitas Produksi**

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

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menentukan target produksi	1.1 Segmen dan pangsa pasar diidentifikasi. 1.2 Segmen dan pangsa pasar ditentukan sesuai hasil identifikasi. 1.3 Target produksi olahan garam dihitung sesuai rencana pemasaran.
2. Menentukan jenis dan jumlah sarana produksi	2.1 Metode pengolahan ditentukan sesuai jenis produk yang akan dihasilkan. 2.2 Jenis, fungsi, dan jumlah sarana pengolahan diidentifikasi. 2.3 Jenis dan jumlah sarana produksi ditetapkan berdasarkan jenis produk yang akan dihasilkan.
3. Menghitung kapasitas produksi pengolahan garam	3.1 Kebutuhan dan ketersediaan bahan baku garam dihitung sesuai target produksi. 3.2 Kapasitas produksi olahan garam ditetapkan sesuai target produksi.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menentukan target produksi, menentukan jenis dan jumlah sarana produksi, serta menghitung kapasitas produksi pengolahan garam yang digunakan untuk menentukan kapasitas produksi.
- 1.2 Menentukan target produksi terbatas pada pengolahan garam dengan mempertimbangkan dua kriteria *made to order* dan/atau *made to stock*.
- 1.3 *Made to order* yang dimaksud adalah penentuan target produksi berdasarkan pesanan konsumen.

- 1.4 *Made to stock* yang dimaksud adalah penentuan target produksi untukantisipasi permintaan pasar.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Data sekunder
    - 2.1.2 Alat pengolah data
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat dokumentasi
    - 2.2.2 Alat tulis menulis
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merencanakan kapasitas produksi.
  - 1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Ekonomi makro
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan alat pengolah data
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tepat menentukan segmen dan pangsa pasar sesuai hasil identifikasi
  - 4.2 Cermat menghitung target produksi olahan garam sesuai rencana pemasaran
  - 4.3 Tepat menentukan metode pengolahan sesuai jenis produk yang akan dihasilkan
  - 4.4 Tepat menetapkan jenis dan jumlah sarana produksi berdasarkan jenis produk yang akan dihasilkan
  - 4.5 Tepat menetapkan kapasitas produksi olahan garam sesuai target produksi
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan menghitung kebutuhan dan ketersediaan bahan baku garam sesuai target produksi

**KODE UNIT : C.10GRM01.006.1**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Pengadaan Bahan Baku dan Bahan Penunjang (*Inventory*)**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan pelaksanaan pembelian bahan baku dan bahan penunjang (*inventory*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menganalisis kebutuhan bahan baku dan bahan penunjang	1.1 Permintaan dan ketersediaan bahan baku diidentifikasi sesuai ceklis. 1.2 Kebutuhan pengadaan bahan baku dan bahan penunjang dianalisis berdasarkan permintaan dan ketersediaan bahan baku. 1.3 Kebutuhan pengadaan bahan baku dan bahan penunjang ditentukan berdasarkan stok.
2. Menentukan rencana pelaksanaan pembelian bahan baku dan bahan penunjang	2.1 <i>Budget</i> , waktu pemenuhan, kualitas, spesifikasi barang ditetapkan sesuai kebutuhan. 2.2 Rencana pelaksanaan pembelian bahan baku dan bahan penunjang dibuat sesuai perkiraan.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menganalisis kebutuhan pengadaan bahan baku dan bahan penunjang serta menentukan rencana pelaksanaan pembelian bahan baku dan bahan penunjang yang digunakan untuk merencanakan pengadaan bahan baku dan bahan penunjang (*inventory*).

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

- 2.1.2 Kartu stok
- 2.1.3 Aplikasi manajemen stok
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat tulis menulis
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Penanganan Stok

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merencanakan pengadaan bahan baku dan bahan penunjang (*inventory*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Manajemen stok
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasionalkan aplikasi manajemen stok

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat mengidentifikasi dan menganalisis kebutuhan bahan baku dan bahan penunjang
  - 4.2 Tepat menetapkan *budget*, waktu pemenuhan, kualitas, spesifikasi barang sesuai kebutuhan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan membuat dokumen rencana pelaksanaan pembelian bahan baku dan bahan penunjang

**KODE UNIT : C.10GRM01.007.1**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Jenis dan Jumlah Produk yang Akan Diproduksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menganalisis permintaan produk dari bagian pemasaran	1.1 Jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi diidentifikasi berdasarkan permintaan dari bagian pemasaran. 1.2 Ketersediaan produk sesuai jenis dan jumlah di gudang diperiksa sesuai permintaan dari bagian pemasaran.
2. Membuat rencana jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi	2.1 Kebutuhan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi ditentukan berdasarkan stok. 2.2 Dokumen kebutuhan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi dibuat.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menganalisis permintaan produk dari bagian pemasaran dan membuat rencana jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi yang digunakan untuk merencanakan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

2.1.2 Spesifikasi produk

2.1.3 Dokumen permintaan produk

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis menulis

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma  
(Tidak ada.)

4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merencanakan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi.

1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Nomor *batch* produksi

3.1.2 Jenis dan spesifikasi produk

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan alat pengolah data

3.2.2 Melakukan komunikasi efektif

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti memeriksa ketersediaan produk sesuai jenis dan jumlah di gudang sesuai permintaan dari bagian pemasaran

4.2 Tepat menentukan kebutuhan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi ditentukan berdasarkan stok

- 4.3 Cermat membuat dokumen kebutuhan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi
  
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan menentukan kebutuhan jenis dan jumlah produk yang akan diproduksi

- KODE UNIT** : C.10GRM01.008.1
- JUDUL UNIT** : **Menetapkan *Supplier***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menetapkan *supplier*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Membuat kriteria <i>supplier</i>	1.1 Jenis barang atau jasa yang dibutuhkan diidentifikasi. 1.2 Kriteria calon <i>supplier</i> ditentukan.
2. Menentukan <i>supplier</i>	2.1 <b>Syarat-syarat <i>supplier</i></b> dijelaskan berdasarkan kriteria yang ditetapkan. 2.2 Calon <i>supplier</i> diseleksi sesuai prosedur dan kriteria. 2.3 <i>Supplier</i> barang atau jasa ditetapkan.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk membuat kriteria dan menentukan *supplier* yang digunakan untuk pekerjaan menetapkan *supplier*.
  - 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk area pekerjaan pembelian.
  - 1.3 Syarat-syarat *supplier* meliputi:
    - 1.3.1 Spesifikasi barang atau jasa
    - 1.3.2 Jangka waktu penerimaan (*lead time*)
    - 1.3.3 Harga
    - 1.3.4 Minimal pemesanan (*minimum order*)
    - 1.3.5 Dokumen penunjang
    - 1.3.6 Termin pembayaran (*term of payment*)
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Profil calon *supplier*
    - 2.1.2 Penawaran dari *supplier* (*Quotation*)
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat tulis menulis

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

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menetapkan *supplier*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, dan simulasi di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Pengelompokkan *supplier*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Bernegosiasi
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi efektif
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat mengidentifikasi jenis barang atau jasa yang dibutuhkan
  - 4.2 Cermat menetapkan kriteria calon *supplier*
  - 4.3 Cermat menyeleksi calon *supplier*

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan menetapkan *supplier* barang atau jasa

- KODE UNIT** : C.10GRM01.009.1
- JUDUL UNIT** : **Melaksanakan Negosiasi Pembelian**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan negosiasi pembelian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan negosiasi	1.1 Pemberitahuan untuk mengikuti negosiasi dengan <i>supplier</i> dilakukan sesuai prosedur. 1.2 Dokumen negosiasi dengan <i>supplier</i> disiapkan sesuai prosedur. 1.3 Kesiapan pelayanan pada <i>supplier</i> untuk mendukung kelancaran negosiasi dikoordinasikan dengan personil.
2. Melakukan negosiasi	2.1 Negosiasi dilakukan dengan pembahasan <b>aspek yang menyeluruh</b> sesuai prosedur. 2.2 <b>Hasil negosiasi</b> dibuat dengan menggunakan format yang telah ditentukan. 2.3 Laporan seluruh kegiatan pelaksanaan negosiasi disusun sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan dan melakukan negosiasi yang digunakan untuk melaksanakan negosiasi pembelian.
- 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk area pekerjaan *purchasing*.
- 1.3 Aspek-aspek yang dibahas pada saat negosiasi dengan *supplier* meliputi:
  - 1.3.1 Lingkup pekerjaan (*scope of work*)
  - 1.3.2 Volume pekerjaan
  - 1.3.3 *Scope of supply*
  - 1.3.4 Spesifikasi dan jenis barang
  - 1.3.5 Jadwal penyelesaian
  - 1.3.6 Harga

1.4 Hasil negosiasi jika terjadi kesepakatan maka akan dituangkan dalam berita acara negosiasi dan ditandatangani oleh pembeli dan *supplier*. Namun jika negosiasi tidak mencapai kesepakatan akan dituangkan dalam risalah rapat dengan format yang telah ditentukan.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat komunikasi

2.1.2 Alat pengolah data

2.1.3 *Printer*

2.1.4 Internet

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis menulis

2.2.2 Surat penawaran harga kepada *supplier*

2.2.3 Undangan negosiasi

2.2.4 Berita acara negosiasi

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaksanakan negosiasi pembelian.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, dan simulasi di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Sumber informasi bisnis dan pasar
    - 3.1.2 Pembuatan keputusan
    - 3.1.3 Teknik negosiasi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Melakukan komunikasi efektif
    - 3.2.2 *Problem Solving*
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tepat menyampaikan pemberitahuan untuk mengikuti negosiasi dengan *supplier* kepada bagian terkait sesuai prosedur
  - 4.2 Cermat menyiapkan dokumen negosiasi
  - 4.3 Cermat menyusun laporan seluruh kegiatan pelaksanaan negosiasi sesuai format
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan melaksanakan negosiasi dengan pembahasan aspek yang menyeluruh sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.10GRM01.010.1**

**JUDUL UNIT : Menyusun Rencana Perbaikan Sistem *Quality Assurance* (QA)**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyusun rencana perbaikan sistem *Quality Assurance* (QA).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Melakukan kaji ulang <i>Quality Assurance</i> (QA)	1.1 Naskah sistem <i>Quality Assurance</i> (QA) disiapkan sesuai kebutuhan. 1.2 Sistem <i>Quality Assurance</i> (QA) dianalisis berdasarkan kekuatan, kelemahan, peluang, dan hambatan/SWOT.
2. Membuat rencana perbaikan sistem <i>Quality Assurance</i> (QA)	2.1 Penyusunan naskah rencana/perbaikan sistem <i>Quality Assurance</i> (QA) dilakukan dengan memaksimalkan kekuatan dan peluang pada sistem <i>Quality Assurance</i> (QA). 2.2 Penyusunan naskah rencana/perbaikan sistem <i>Quality Assurance</i> (QA) dilakukan dengan meminimalkan kelemahan dan hambatan pada sistem <i>Quality Assurance</i> (QA). 2.3 Rencana perbaikan sistem <i>Quality Assurance</i> (QA) dibuat sesuai skala prioritas.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk melakukan kaji ulang *Quality Assurance* (QA) dan membuat rencana perbaikan sistem *Quality Assurance* (QA) yang digunakan untuk menyusun rencana perbaikan sistem *Quality Assurance* (QA).

1.2 Yang dimaksud dengan rencana perbaikan sistem *Quality Assurance* (QA) mencakup dan tidak terbatas pada perbaikan yang disesuaikan dengan ketentuan yang berlaku terkait dengan tujuan bisnis utama.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Dokumen QA
    - 2.1.2 Diagram SWOT
    - 2.1.3 Alat pengolah data
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat tulis menulis
  
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
  
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Verifikasi dan Validasi Dokumen

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menyusun rencana perbaikan sistem *Quality Assurance* (QA).
  - 1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Analisis SWOT
    - 3.1.2 Sistem *filling* dan dokumentasi

### 3.2 Keterampilan

#### 3.2.1 Mengoperasionalkan alat pengolah data

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat melakukan penyusunan naskah rencana/perbaikan sistem *Quality Assurance* (QA) dengan memaksimalkan kekuatan dan peluang pada sistem *Quality Assurance* (QA)

4.2 Cermat melakukan penyusunan naskah rencana/perbaikan sistem *Quality Assurance* (QA) dengan meminimalkan kelemahan dan hambatan pada sistem *Quality Assurance* (QA)

### 5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan menganalisis sistem *Quality Assurance* (QA) berdasarkan kekuatan, kelemahan, peluang, dan hambatan/SWOT

- KODE UNIT** : **C.10GRM01.011.1**
- JUDUL UNIT** : **Merencanakan Pemeliharaan Mesin**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan pemeliharaan mesin yang digunakan dalam pengolahan garam.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan bahan penyusunan rencana	1.1 Bagian mesin produksi diidentifikasi kondisi operasionalnya sesuai dengan buku manual. 1.2 Data riwayat pemakaian mesin (jam operasional mesin) diidentifikasi sesuai kondisi operasionalnya. 1.3 Data persediaan suku cadang diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.4 Data <i>toolkit</i> diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.5 Jadwal produksi disiapkan untuk menentukan waktu <i>shutdown</i> .
2. Menetapkan waktu pemeliharaan mesin	2.1 Kebutuhan tenaga kerja, suku cadang dan <i>toolkit</i> pemeliharaan mesin ditentukan sesuai prosedur. 2.2 Bagian mesin yang dilakukan pemeliharaan ditetapkan sesuai prosedur. 2.3 Jadwal pemeliharaan mesin ditetapkan sesuai prosedur. 2.4 Jadwal pemeliharaan mesin didistribusikan ke bagian terkait.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan penyusunan rencana dan menetapkan waktu pemeliharaan mesin pada industri/usaha pengolahan garam.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Aplikasi pengolah data
    - 2.1.2 Alat pengolah data
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat tulis menulis
    - 2.2.2 Data sekunder
    - 2.2.3 Manual *book*
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pemeliharaan Mesin

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait merencanakan pemeliharaan mesin.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi
    - 3.1.2 Waktu pakai mesin

### 3.2 Keterampilan

#### 3.2.1 Mengoperasikan aplikasi pengolah data

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat mengidentifikasi riwayat pemakaian mesin

4.2 Cermat mengidentifikasi komponen mesin yang akan dilakukan pemeliharaan

4.3 Cermat mengidentifikasi suku cadang yang akan digunakan saat pemeliharaan

### 5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan menentukan jadwal pemeliharaan mesin produksi

- KODE UNIT** : **C.10GRM01.012.1**
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Riset Pasar**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan riset pasar.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mempersiapkan riset pasar	1.1 Tujuan riset dan ruang lingkup pasar ditetapkan sesuai kebutuhan. 1.2 Informasi tentang kebutuhan pelanggan diidentifikasi. 1.3 Data sekunder yang terkait dengan riset pasar dihimpun sesuai kebutuhan. 1.4 Instrumen riset pasar yang akan digunakan diidentifikasi sesuai tujuan riset. 1.5 Rencana pelaksanaan riset pasar disiapkan dengan mempertimbangkan prinsip <i>Specific, Measureble, Achievable, Reliable, Time frame</i> (SMART).
2. Melaksanakan riset pasar	2.1 Pengumpulan data dan informasi yang terkait dengan riset pasar dan bauran pemasaran disiapkan. 2.2 Hasil pengumpulan data dan informasi yang terkait dengan riset pasar dan bauran pemasaran dianalisis. 2.3 Hasil riset pasar dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk mempersiapkan riset pasar dan melaksanakan riset pasar.
  - 1.2 Bauran Pemasaran yang dimaksud sekurang-kurangnya tidak terbatas pada produk, harga, distribusi dan promosi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat pengolah data

- 2.1.2 Aplikasi pengolah data
- 2.1.3 Kuesioner riset
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat tulis menulis
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Kode etik data kerahasiaan responden
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait melakukan riset pasar.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar Statistik
    - 3.1.2 Sosiologi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Melakukan komunikasi efektif
    - 3.2.2 Mengoperasikan aplikasi pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat menetapkan tujuan riset, ruang lingkup, dan pasar
  - 4.2 Cermat mengidentifikasi informasi tentang kebutuhan pelanggan dan instrumen riset
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan menganalisis hasil pengumpulan data dan informasi yang terkait dengan riset pasar dan bauran pemasaran

**KODE UNIT : C.10GRM01.013.1**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Pemasaran**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merencanakan pemasaran.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Melaksanakan analisis kekuatan, kelemahan, peluang, dan hambatan/SWOT	1.1 SWOT diidentifikasi sesuai kondisi pasar. 1.2 Isu utama diidentifikasi sesuai kondisi pasar. 1.3 Implikasi dari isu utama terhadap perusahaan diidentifikasi. 1.4 Strategi pemasaran dirumuskan berdasarkan hasil identifikasi implikasi isu utama.
2. Menyusun bauran pemasaran	2.1 Posisi produk pada merek yang akan dikelola saat ini ditetapkan berdasarkan analisis SWOT. 2.2 Metode penetapan harga pada merek yang akan dikelola ditentukan berdasarkan analisis SWOT. 2.3 Saluran distribusi terhadap merek yang akan dikelola ditetapkan 2.4 Bentuk promosi terhadap merek yang akan dikelola ditentukan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk melaksanakan analisis kekuatan, kelemahan, peluang, dan hambatan/SWOT dan menyusun bauran pemasaran yang digunakan untuk merencanakan pemasaran.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis menulis

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma  
(Tidak ada.)

4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merencanakan pemasaran.

1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Konsep pengembangan produk

3.2 Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat menetapkan posisi produk pada merek yang akan dikelola

4.2 Tepat menentukan metode penetapan harga pada merek yang akan dikelola

4.3 Tepat menetapkan saluran distribusi terhadap merek yang akan dikelola

4.4 Tepat menentukan bentuk promosi

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan merumuskan strategi pemasaran

**KODE UNIT : C.10GRM01.014.1**

**JUDUL UNIT : Melakukan Pencucian Garam**

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

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan	1.1 Alat dan bahan diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan disiapkan sesuai prosedur.
2. Mencuci garam	2.1 Proses pencucian garam dijelaskan sesuai prosedur dan metode. 2.2 Proses pencucian garam bahan baku dilakukan sesuai prosedur dan metode. 2.3 Jumlah garam yang telah dicuci dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan yang digunakan untuk melakukan proses pencucian garam.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pencuci garam

2.1.2 Alat ukur berat

2.1.3 Garam

2.1.4 Air dengan kualitas standar air minum/air laut

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pengolah data

2.2.2 Alat tulis menulis

2.2.3 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Nasional Indonesia (SNI) Nomor 01-3553 tentang Baku Mutu Air Minum

4.2.2 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pencucian Garam

4.2.3 *Codex Alimentarius Food Hygiene Basic Texts. Food and Agricultural Organization of the United Nations, World Health Organization, Rome, 2001*

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pencucian garam.

1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

#### 2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.10GRM01.028.1 Mengoperasikan Mesin Pencuci Garam

2.2 C.10GRM01.029.1 Mengoperasikan Mesin Bak Penampung (*Hopper*)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 *Good Manufacturing Practice (GMP)*

3.1.2 *Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)*

3.1.3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

### 3.2 Keterampilan

#### 3.2.1 Melakukan uji organoleptik

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat menyiapkan alat dan bahan sesuai prosedur

4.2 Cermat menerapkan prosedur pencucian garam

### 5. Aspek kritis

5.1 Kecakapan melakukan proses pencucian garam bahan baku

**KODE UNIT : C.10GRM01.015.1**

**JUDUL UNIT : Melakukan Pengeringan Garam**

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

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan	1.1 Alat dan bahan diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan disiapkan sesuai prosedur dan metode.
2. Mengeringkan garam	2.1 Proses pengeringan garam dijelaskan sesuai prosedur dan metode. 2.2 Proses pengeringan garam dilakukan sesuai prosedur dan metode. 2.3 Jumlah garam yang telah dikeringkan dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan yang digunakan untuk melakukan pengeringan garam.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengering garam

2.1.2 Alat pengukur kadar air

2.1.3 Alat ukur berat

2.1.4 Garam

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pengolah data

2.2.2 Alat tulis menulis

2.2.3 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pengeringan Garam
    - 4.2.2 *Codex Alimentarius Food Hygiene Basic Texts. Food and Agricultural Organization of the United Nations, World Health Organization, Rome, 2001*

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan pengeringan garam.
  - 1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 *Good Manufacturing Practice (GMP)*
    - 3.1.2 *Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)*
    - 3.1.3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Melakukan uji organoleptik
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tepat menyiapkan alat dan bahan sesuai prosedur
  - 4.2 Cakap melakukan proses pengeringan garam bahan baku dilakukan sesuai prosedur dan metode

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan melakukan proses pengeringan garam bahan baku sesuai prosedur dan metode

**KODE UNIT : C.10GRM01.016.1**

**JUDUL UNIT : Melakukan Penghalusan Garam**

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

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan	1.1 Alat dan bahan diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan disiapkan sesuai prosedur.
2. Menghaluskan garam	2.1 Proses penghalusan garam dijelaskan sesuai prosedur dan metode. 2.2 Proses penghalusan garam dilakukan sesuai prosedur dan metode. 2.3 Proses pengayakan garam dilakukan sesuai standar spesifikasi produk. 2.4 Jumlah garam yang telah diayak dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan yang digunakan untuk melakukan penghalusan garam.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat penghalus garam

2.1.2 Garam hasil pengeringan

2.1.3 Alat pengayak

2.1.4 Alat ukur berat

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pengolah data

2.2.2 Alat tulis menulis

2.2.3 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Penghalusan Garam
    - 4.2.2 Standar Spesifikasi Produk
    - 4.2.3 Standar *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.4 Standar *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan proses penghalusan garam.
  - 1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.030.1 Mengoperasikan Mesin Pemecah (*Crusher*)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 3.1.2 *Hazard Analisis Critical Control Point* (HACCP)
    - 3.1.3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Uji organoleptik

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tepat menyiapkan alat dan bahan sesuai prosedur
  - 4.2 Cermat melakukan penghalusan garam bahan baku dilakukan sesuai prosedur dan metode
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan melakukan penghalusan garam bahan baku sesuai prosedur dan metode

**KODE UNIT : C.10GRM01.017.1**

**JUDUL UNIT : Melaksanakan Iodisasi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan iodisasi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan	1.1 Alat dan bahan diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan Iodisasi garam	2.1 Iodisasi garam dijelaskan sesuai prosedur dan metode. 2.2 Iodium diencerkan sesuai dengan standar. 2.3 Iodisasi garam dilakukan sesuai prosedur dan metode. 2.4 Jumlah garam dan iodium yang digunakan dicatat sesuai format. 2.5 Hasil iodisasi garam dilaporkan kepada bagian <i>Quality Control</i> .

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan yang digunakan untuk melaksanakan iodisasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin iodisasi garam

2.1.2 Timbangan garam

2.1.3 Garam

2.1.4 Iodium

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pengolah data

2.2.2 Alat tulis menulis

2.2.3 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pencampuran Iodium
    - 4.2.2 Standar Nasional Indonesia (SNI) 01-3556 tentang Garam Konsumsi Beriodium
    - 4.2.3 Standar *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.4 Standar *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melakukan iodisasi.
  - 1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 3.1.2 *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)
    - 3.1.3 Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
    - 3.1.4 Spesifikasi iodium

### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *mixer* iodium

3.2.2 Mengoperasikan mesin iodisasi garam

3.2.3 Melakukan konversi satuan pengenceran iodium

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat menyiapkan alat dan bahan sesuai prosedur

4.2 Tepat melakukan pengenceran iodium sesuai dengan standar

4.3 Cermat melakukan proses iodisasi garam bahan baku dilakukan sesuai prosedur dan metode

### 5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan melakukan pengenceran iodium sesuai dengan standar

**KODE UNIT : C.10GRM01.018.1**

**JUDUL UNIT : Melakukan Pengemasan Garam**

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

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan	1.1 Alat dan bahan diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan disiapkan sesuai prosedur.
2. Mengemas garam	2.1 Pengemasan garam dijelaskan sesuai prosedur dan metode. 2.2 <b>Pengemasan</b> garam dilakukan sesuai prosedur dan metode. 2.3 Pelabelan dilakukan sesuai standar. 2.4 Jumlah garam yang telah dikemas dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan yang digunakan untuk melaksanakan pengemasan garam.
- 1.2 Yang dimaksud dengan pengemasan sudah termasuk proses penimbangan garam dan penyiapan *inner* kemasan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin jahit karung beserta perlengkapannya
- 2.1.2 Mesin Pengemas
- 2.1.3 Timbangan
- 2.1.4 *Inject printer/coding*
- 2.1.5 Kemasan
- 2.1.6 Garam

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 *Pallet* (tatakan produk)

2.2.2 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

2.2.3 Alat tulis menulis

2.2.4 Alat takar

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pengemasan Garam

4.2.2 Standar *Good Manufacturing Practice* (GMP)

4.2.3 Standar *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

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

1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Spesifikasi kemasan untuk makanan

3.1.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)

3.1.3 *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)

- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Mengoperasikan mesin jahit karung
  - 3.2.2 Mengoperasikan mesin pengemas
  - 3.2.3 Mengoperasikan timbangan
  
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tepat menyiapkan alat dan bahan sesuai prosedur
  - 4.2 Cermat melakukan proses pengemasan garam sesuai prosedur dan metode
  - 4.3 Teliti melakukan proses pelabelan sesuai standar
  
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan melakukan proses pengemasan garam sesuai prosedur dan metode

**KODE UNIT : C.10GRM01.019.1**

**JUDUL UNIT : Mengontrol Proses Pengolahan Garam**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengontrol proses pengolahan garam.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan proses pengontrolan	1.1 Lembar kontrol ( <i>check sheet</i> ) proses produksi diidentifikasi untuk setiap unit proses sesuai kondisi operasionalnya. 1.2 Data variabel proses produksi pengolahan garam diidentifikasi sesuai prosedur. 1.3 Spesifikasi unit proses produksi diidentifikasi sesuai jenis produknya.
2. Melakukan pengecekan proses produksi	2.1 Kegiatan selama proses produksi dicatat sesuai lembar kontrol ( <i>check sheet</i> ). 2.2 Ketidaksesuaian proses produksi dianalisis sesuai prosedur. 2.3 Laporan ketidaksesuaian proses produksi disusun sesuai format. 2.4 Ketidaksesuain rencana dengan pelaksanaan proses produksi dikoordinasikan dengan bagian terkait.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan proses pengontrolan dan melakukan pengecekan proses produksi dalam rangka mengontrol proses pengolahan garam.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

2.1.2 Alat tulis menulis

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Check sheet*

## 2.2.2 Laporan proses produksi

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pencucian Garam

4.2.2 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pengeringan Garam

4.2.3 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Penghalusan Garam

4.2.4 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Iodisasi

4.2.5 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pengemasan Garam

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengontrol proses pengolahan garam.

1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Proses pengolahan garam bahan baku

- 3.1.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 3.1.3 *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat pengolah data
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti melakukan pengamatan terhadap proses produksi
  - 4.2 Cermat mencatat setiap kegiatan selama proses produksi
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan melakukan analisis ketidaksesuaian proses produksi

- KODE UNIT** : C.10GRM01.020.1
- JUDUL UNIT** : **Mengendalikan Proses Pengolahan Garam**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengendalikan proses pengolahan garam.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengendalikan tahapan proses pengolahan	1.1 Analisis potensi bahaya pada setiap tahapan proses pengolahan diidentifikasi. 1.2 Titik kritis atau <i>Critical Control Point</i> (CCP) pada proses pengolahan ditentukan sesuai standar. 1.3 Batas kritis pada proses pengolahan ditetapkan sesuai standar. 1.4 Sistem pemantauan pengendalian ( <i>monitoring</i> ) titik kritis ditetapkan sesuai standar. 1.5 Prosedur verifikasi ditetapkan sesuai standar. 1.6 Tindakan perbaikan ditetapkan berdasarkan hasil pemantauan. 1.7 Dokumentasi ditetapkan sesuai prosedur.
2. Membuat laporan pengendalian proses pengolahan garam	2.1 Data hasil pengendalian proses pengolahan diolah sesuai prosedur. 2.2 Data hasil pengendalian proses pengolahan dianalisis sesuai prosedur. 2.3 Laporan pengendalian proses pengolahan disusun.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk mengendalikan tahapan dan membuat laporan pengendalian proses pengolahan yang digunakan untuk mengendalikan proses pengolahan.
  - 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk area pekerjaan produksi.
  - 1.3 Yang dimaksud Titik kritis atau *Critical Control Point* (CCP) adalah suatu titik, tahap atau prosedur dimana bahaya yang berhubungan

dengan pangan dapat dicegah, dieliminasi atau dikurangi hingga titik yang dapat diterima (diperbolehkan atau titik aman).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

2.1.2 Alat dokumentasi

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Data tahapan proses pengolahan

2.2.2 *Form monitoring*

2.2.3 Referensi yang mendukung

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Pemerintah Nomor 13 Tahun 1995 tentang Ijin Usaha Industri

3.2 Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan

3.3 Peraturan Pemerintah Nomor 27 Tahun 2012 tentang Ijin Lingkungan

3.4 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik

3.5 Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia Nomor 11 Tahun 2014 tentang Tata Cara Sertifikasi Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengendalikan Proses Pengolahan

4.2.2 *Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)*

4.2.3 *Codex Alimentarius Food Hygiene Basic Texts. Food and Agricultural Organization of the United Nations, World Health Organization, Rome, 2001*

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengendalikan proses pengolahan.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Sistem pengendalian proses pengolahan
    - 3.1.2 *Good Manufacturing Practice (GMP)*
    - 3.1.3 *Standard Sanitation Operating Procedure (SSOP)*
    - 3.1.4 *Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Membaca dokumen *Good Manufacturing Practice (GMP)*, *Standard Sanitation Operating Procedure (SSOP)* dan *Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)*
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tepat mengidentifikasi potensi bahaya pada setiap tahapan proses pengolahan
  - 4.2 Cermat menentukan titik kritis atau *Critical Control Point (CCP)* pada proses pengolahan
  - 4.3 Tepat menetapkan sistem pemantauan pengendalian (*monitoring*)
  - 4.4 Tepat menetapkan prosedur verifikasi

- 4.5 Tepat menetapkan tindakan perbaikan
  - 4.6 Cermat menetapkan dokumentasi sesuai prosedur
  - 4.7 Tepat mengolah data hasil pengendalian proses pengolahan
  - 4.8 Teliti menganalisis hasil pengendalian proses pengolahan
5. Aspek kritis
- 5.1 Ketepatan dalam menetapkan batas kritis sesuai standar

- KODE UNIT** : C.10GRM01.021.1
- JUDUL UNIT** : **Melaporkan Hasil Produksi**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaporkan hasil produksi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mencatat data produksi	1.1 <i>Form</i> yang akan digunakan diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 <i>Form</i> yang akan digunakan disiapkan sesuai kebutuhan. 1.3 Data hasil setiap tahapan dicatat pada <i>form</i> yang sudah disiapkan sesuai ketentuan.
2. Membuat laporan hasil produksi	2.1 Data hasil pencatatan direkapitulasi sesuai format. 2.2 Data hasil pencatatan divalidasi sesuai prosedur. 2.3 Laporan data hasil produksi disusun sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk mencatat data produksi yang digunakan untuk melaporkan hasil produksi.
- 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk area pekerjaan produksi.
- 1.3 Pencatatan data meliputi *input*, *output* dan parameter proses produksi (volume, ukuran/*size*, spesifikasi, *additive content*).

##### 2. Peralatan dan perlengkapan

###### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat Hitung
- 2.1.2 Alat ukur berat
- 2.1.3 Papan informasi
- 2.1.4 *Clip board*
- 2.1.5 *Batch*
- 2.1.6 Alat pengolah data

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat tulis menulis
  - 2.2.2 Data tahapan proses produksi
  - 2.2.3 *Form* pencatatan sesuai bagian
  - 2.2.4 Referensi yang mendukung
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Pemerintah Nomor 2 Tahun 1985 tentang Wajib dan Pembebasan Untuk Ditera dan/atau Ditera Ulang Serta Syarat-Syarat Bagi Alat-Alat Ukur, Takar, Timbang, dan Perlengkapannya
  - 3.2 Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 08/M-DAG/PER/3/2010 tentang Alat-Alat Ukur, Takar, Timbang, dan Perlengkapannya (UTTP) yang Wajib Ditera dan Ditera Ulang
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Melaporkan hasil Produksi
    - 4.2.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 4.2.3 *Sanitation Standard Operating Procedure* (SSOP)
    - 4.2.4 *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melaporkan hasil produksi.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Tahapan proses produksi
    - 3.1.2 Metode pengumpulan data
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan alat pengolah data
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti melakukan pencatatan hasil produksi pengolahan
  - 4.2 Teliti melakukan validasi data hasil pencatatan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian merekapitulasi data hasil pencatatan

**KODE UNIT : C.10GRM01.022.1**

**JUDUL UNIT : Menyimpan Barang**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyimpan barang.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Memeriksa barang yang diterima	1.1 Dokumen barang yang diterima diperiksa sesuai prosedur. 1.2 Hasil pemeriksaan dokumen barang disampaikan ke <i>quality control</i> untuk dilakukan pengujian barang.
2. Menyimpan barang yang diterima	2.1 Karakteristik dan penanganan barang diidentifikasi sesuai standar. 2.2 Peralatan untuk penanganan mekanis disiapkan sesuai prosedur 2.3 Penanganan barang dilakukan sesuai prosedur 2.4 Dokumen catatan inventori (kartu stok) dilengkapi sesuai ketentuan perusahaan.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk memeriksa barang yang diterima dan menyimpan barang yang diterima yang digunakan untuk menyimpan barang.
- 1.2 Barang yang dimaksud meliputi bahan baku, bahan penunjang, hasil produksi dan spare part yang bersinggungan langsung dengan proses produksi.

##### 2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
  - 2.1.1 Alat angkut
  - 2.1.2 Tempat penyimpanan
  - 2.1.3 Termometer ruangan
  - 2.1.4 *Higrometer*

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Kartu stok
  - 2.2.2 Alat tulis menulis
  - 2.2.3 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja Nomor PER.09/MEN/VII/2010 tentang Operator dan Petugas Pesawat Angkat dan Angkut
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Penyimpanan Produk
    - 4.2.2 *Good Warehouse Practice (GWP)*
    - 4.2.3 *Codex Alimentarius Food Hygiene Basic Texts. Food and Agricultural Organization of the United Nations, World Health Organization, Rome, 2001*

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menyimpan barang.
  - 1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 3.1.2 *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)
    - 3.1.3 Spesifikasi produk
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasionalkan alat angkut
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat memeriksa dokumen barang yang diterima sesuai prosedur.
  - 4.2 Cermat mengidentifikasi karakteristik dan penanganan barang sesuai standar
  - 4.3 Tepat melakukan penanganan barang sesuai prosedur
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan melakukan penanganan barang sesuai prosedur

**KODE UNIT : C.10GRM01.023.1**

**JUDUL UNIT : Mengeluarkan Barang**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengeluarkan barang.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menerima permintaan dari departemen lain	1.1 Dokumen permintaan barang diperiksa sesuai prosedur. 1.2 <b>Ketersediaan barang</b> diperiksa kesesuaiannya dengan permintaan sesuai prosedur.
2. Mengeluarkan barang sesuai permintaan	2.1 Barang yang dikeluarkan <b>dihitung</b> sesuai permintaan. 2.2 Tanda terima pengeluaran barang dibuat sesuai ketentuan yang berlaku. 2.3 Kartu stok disesuaikan dengan barang yang dikeluarkan.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menerima permintaan dari departemen lain dan mengeluarkan barang sesuai permintaan yang digunakan untuk mengeluarkan barang.
- 1.2 Ketersediaan barang yang dimaksud meliputi bahan baku, bahan penunjang, hasil produksi dan *spare part* yang bersinggungan langsung dengan proses produksi.
- 1.3 Dihitung yang dimaksud termasuk proses penimbangan hasil produk dan bahan baku.

##### 2. Peralatan dan perlengkapan

###### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Kartu stok
- 2.1.2 Timbangan

###### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

2.2.2 Alat angkut

2.2.3 Alat tulis menulis

3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 05 Tahun 1985 tentang Pesawat Angkat dan Angkut

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pengeluaran Barang

4.2.2 *Good Warehouse Practice* (GWP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengeluarkan barang.

1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau tempat uji kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Spesifikasi produk

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan alat angkut

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat memeriksa dokumen permintaan barang yang diterima sesuai prosedur
  - 4.2 Cermat memeriksa kesesuaian ketersediaan barang dengan permintaan sesuai prosedur
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan menghitung barang yang dikeluarkan sesuai permintaan

- KODE UNIT** : C.10GRM01.024.1
- JUDUL UNIT** : **Mengendalikan Operasional Pergudangan**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengendalikan operasional pergudangan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Memeriksa program operasional pergudangan	1.1 Program operasional pergudangan diidentifikasi. 1.2 Program operasional pergudangan diperiksa sesuai prosedur.
2. Mengimplementasikan kegiatan pengendalian operasional pergudangan	2.1 Langkah-langkah pengendalian operasional pergudangan disusun. 2.2 Pelaksanaan kegiatan pengendalian operasional pergudangan dilakukan sesuai prosedur.
3. Melaporkan hasil kegiatan pengendalian operasional pergudangan	3.1 Instrumen/perangkat pengendalian operasional pergudangan diisi sesuai prosedur. 3.2 Laporan pengendalian operasional pergudangan disusun.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk memeriksa program operasional pergudangan, mengimplementasikan dan melaporkan hasil kegiatan pengendalian operasional pergudangan yang digunakan untuk mengendalikan operasional pergudangan.
- 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk area pekerjaan pergudangan.
- 1.3 Operasional pergudangan meliputi penerimaan, penyimpanan, pengemasan, penanganan dan pengiriman barang.

##### 2. Peralatan dan perlengkapan

###### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 *Form* pengendalian/kartu stok
- 2.1.2 Formulir laporan

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat tulis menulis
  - 2.2.2 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Undang-Undang Nomor 1 Tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 *Good Warehouse Practice* (GWP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengendalikan operasional pergudangan.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Operasional pergudangan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Kepemimpinan
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat melaksanakan prosedur pengendalian operasional pergudangan

- 4.2 Teliti mengisi instrumen/perangkat dan menyusun laporan pengendalian operasional pergudangan
  
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan melakukan pelaksanaan kegiatan pengendalian operasional pergudangan

**KODE UNIT** : C.10GRM01.025.1  
**JUDUL UNIT** : Menerapkan Sistem Operasional Pergudangan  
**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menerapkan sistem operasional pergudangan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan data pendukung operasional pergudangan	1.1 Prosedur penerimaan bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dijelaskan. 1.2 Prosedur penyimpanan bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dijelaskan. 1.3 Prosedur pengemasan bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dijelaskan. 1.4 Prosedur pengiriman bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dijelaskan. 1.5 Prosedur penanganan bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dijelaskan. 1.6 Seluruh dokumen operasional pergudangan dikumpulkan.
2. Melaksanakan kegiatan operasional gudang	2.1 Peralatan pendukung operasional pergudangan disiapkan sesuai prosedur. 2.2 Penerimaan bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Penyimpanan bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dilakukan sesuai prosedur. 2.4 Pengemasan bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dilakukan sesuai prosedur. 2.5 Pengiriman bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dilakukan sesuai prosedur. 2.6 Penanganan bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi dilakukan sesuai prosedur.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.7 Dokumen operasional bahan baku, bahan penunjang, <i>spare part</i> dan/atau produk jadi diisi.
3. Mengevaluasi kegiatan operasional gudang	3.1 Data kegiatan operasional pergudangan dianalisis. 3.2 <b>Tindakan perbaikan</b> dilakukan sesuai prosedur. 3.3 Data kegiatan operasional gudang didokumentasikan. 3.4 Data kegiatan operasional gudang dilaporkan.

### BATASAN VARIABEL

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan data pendukung, melaksanakan dan mengevaluasi kegiatan operasional pergudangan yang digunakan untuk menerapkan sistem operasional pergudangan.
- 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk area pekerjaan pergudangan.
- 1.3 Tindakan perbaikan berupa pemeriksaan secara acak terhadap jumlah, kualitas dan karakteristik bahan baku dan/atau produk jadi.
- 1.4 Penerapan sistem operasional pergudangan mencakup pemahaman prosedur kerja, pengisian dokumen kegiatan dan evaluasi pelaksanaan kegiatan pergudangan.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat pengolah data
- 2.1.2 Sistem aplikasi data
- 2.1.3 Alat angkat dan angkut
- 2.1.4 Alat cetak
- 2.1.5 Alat penyimpanan

##### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat tulis menulis
- 2.2.2 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 05 Tahun 1985 tentang Pesawat Angkat Dan Angkut
  - 3.2 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pergudangan
    - 4.2.2 *Good Warehouse Practice* (GWP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menerapkan sistem operasional pergudangan.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Manajemen pergudangan
    - 3.1.2 *Good Warehouse Practice* (GWP) (pedoman pelaksanaan pengoperasian gudang yang baik dan benar)
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan alat angkat dan angkut
    - 3.2.2 Menguasai sistem pengolahan data

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tepat menjelaskan prosedur penerimaan, penyimpanan, pengemasan, pengiriman dan penanganan bahan baku dan/atau produk jadi
  - 4.2 Cermat mengumpulkan seluruh dokumen dan menganalisis data kegiatan operasional pergudangan
  - 4.3 Teliti menyiapkan peralatan pendukung operasional pergudangan dan melaksanakan prosedur penerimaan, penyimpanan, pengemasan, pengiriman dan penanganan bahan baku dan/atau produk jadi
  - 4.4 Tepat melakukan tindakan perbaikan sesuai prosedur
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan menganalisis data kegiatan operasional pergudangan

- KODE UNIT** : C.10GRM01.026.1
- JUDUL UNIT** : **Menerapkan Sistem Informasi Bahan di Gudang**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menerapkan sistem informasi bahan di gudang.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mempersiapkan data persediaan	1.1 Data persediaan diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Data persediaan diklasifikasikan sesuai dengan satuan yang digunakan ( <i>unit of measurement</i> ).
2. Mempersiapkan sistem informasi persediaan	2.1 Sistem informasi persediaan diidentifikasi. 2.2 Media sistem informasi diterapkan.
3. Melakukan pengolahan data	3.1 Data persediaan di- <i>input</i> ke dalam sistem informasi persediaan. 3.2 Hasil pengolahan data diinventarisasi.
4. Merumuskan hasil evaluasi pengolahan data	3.1 <b>Data hasil pengolahan</b> dievaluasi. 3.2 Tindakan koreksi dan perbaikan dilakukan sesuai prosedur. 3.3 Data sistem informasi persediaan gudang didokumentasikan. 3.4 Data sistem informasi persediaan gudang dirumuskan sebagai bahan rekomendasi.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan data persediaan, melakukan dan mengevaluasi kegiatan operasional pergudangan yang digunakan untuk menerapkan sistem informasi bahan di gudang.
  - 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk area pekerjaan pergudangan.
  - 1.3 Data persediaan meliputi data bahan, kode lokasi dan transaksi bahan baku, bahan penolong, bahan setengah jadi dan produk jadi.

- 1.4 Data hasil pengolahan mencakup status persediaan, kapan waktu pemesanan kembali dan berapa banyak bahan baku, bahan penolong, bahan setengah jadi dan/atau produk jadi yang harus dipesan.
  - 1.5 Penerapan sistem informasi persediaan gudang mencakup kelengkapan data, hasil pengolahan data yang menunjukkan kondisi persediaan di gudang dan tindakan korektif apa yang akan perlu dilakukan jika terdapat masalah persediaan di gudang.
  - 1.6 Yang dimaksud dengan inventarisasi mencakup pengumpulan, pengelompokan dan pemisahan data.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Alat pengolah data
      - 2.1.2 Sistem aplikasi data
      - 2.1.3 Alat cetak
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Alat tulis menulis
      - 2.2.2 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
3. Peraturan yang diperlukan
    - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Sistem Informasi Pergudangan

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menerapkan sistem informasi bahan di gudang.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Manajemen pergudangan
    - 3.1.2 Sistem informasi logistik
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan *aplikasi pengolahan data*
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat mengidentifikasi data persediaan, sistem informasi dan media sistem informasi
  - 4.2 Teliti *menginput*, menginventarisasi dan mengevaluasi data
  - 4.3 Tepat melakukan tindakan koreksi dan perbaikan sesuai prosedur
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian *menginput* data persediaan ke dalam sistem informasi persediaan
  - 5.2 Ketelitian mengevaluasi data hasil pengolahan

- KODE UNIT** : C.10GRM01.027.1
- JUDUL UNIT** : **Menerapkan Sistem Pengawasan Bahan di Gudang**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menerapkan sistem pengawasan bahan di gudang.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan data pendukung	1.1 Dokumen tentang perencanaan pengawasan persediaan dijelaskan. 1.2 Data pendukung diidentifikasi. 1.3 Data pendukung disiapkan berdasarkan kebijakan pengawasan.
2. Melaksanakan kegiatan pengawasan persediaan	2.1 Tata cara pelaksanaan pengawasan persediaan dijelaskan. 2.2 Kegiatan <b>pengawasan fisik</b> dilakukan sesuai prosedur. 2.3 Kegiatan <b>pengawasan akuntansi</b> dilakukan sesuai prosedur.
3. Mengevaluasi kegiatan pengawasan persediaan	3.1 Data hasil kegiatan pengawasan persediaan dianalisis. 3.2 <b>Tindakan koreksi dan perbaikan</b> dilakukan sesuai prosedur. 3.3 Hasil evaluasi kegiatan pengawasan persediaan didokumentasikan. 3.4 Hasil evaluasi kegiatan pengawasan persediaan dilaporkan.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan data pendukung, melaksanakan dan mengevaluasi kegiatan pengawasan persediaan yang digunakan untuk menerapkan sistem pengawasan bahan di gudang.
- 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk area pekerjaan pergudangan.
- 1.3 Data persediaan meliputi data bahan, kode lokasi dan transaksi bahan baku, bahan penolong, bahan setengah jadi dan produk jadi.

- 1.4 Pengawasan fisik terkait pengawasan selama proses berjalan (bahan baku, bahan penolong, bahan setengah jadi dan produk jadi keluar dan kondisi persediaan).
  - 1.5 Pengawasan akuntansi terkait manajemen biaya (biaya pemesanan, biaya penyusutan dan biaya penunjang aktivitas persediaan).
  - 1.6 Penerapan sistem pengawasan persediaan mencakup kelengkapan data pendukung, kesiapan personil, pelaksanaan pengawasan fisik, akuntansi, jumlah persediaan dan tindakan korektif terhadap temuan yang tidak sesuai selama pengawasan persediaan.
2. Peralatan dan perlengkapan
    - 2.1 Peralatan
      - 2.1.1 Alat pengolah data
      - 2.1.2 Sistem aplikasi data
      - 2.1.3 Alat cetak
    - 2.2 Perlengkapan
      - 2.2.1 Alat tulis menulis
      - 2.2.2 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
3. Peraturan yang diperlukan
    - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
4. Norma dan standar
    - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
    - 4.2 Standar
      - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Sistem Pengawasan Pergudangan

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menerapkan sistem pengawasan bahan di gudang.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Manajemen pergudangan
    - 3.1.2 Sistem pengawasan logistik
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan *aplikasi pengolahan data*
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat mengidentifikasi data pendukung, melakukan kegiatan pengawasan fisik serta kegiatan pengawasan akuntansi
  - 4.2 Tepat melakukan tindakan koreksi dan perbaikan sesuai prosedur
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan melakukan kegiatan pengawasan fisik sesuai prosedur
  - 5.2 Kecermatan melakukan kegiatan pengawasan akuntansi sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.028.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Pencuci Garam**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin pencuci garam.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin pencuci garam	1.1 Cara kerja mesin pencuci garam diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin pencuci garam diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin pencuci garam disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin pencuci garam dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin pencuci garam	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin pencuci garam diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin pencuci garam dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin pencuci garam yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin pencuci garam.
  
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin pencuci garam beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Listrik
    - 2.2.2 Pelumas

2.2.3 Manual *book*

2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Pencuci Garam

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin pencuci garam.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum

3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk

3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana

3.2 Keterampilan

3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin pencuci garam
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin pencuci garam selama proses berlangsung
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin pencuci garam sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.029.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Bak Penampung (Hopper)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin bak penampung (*hopper*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin bak penampung ( <i>hopper</i> )	1.1 Cara kerja mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin bak penampung ( <i>hopper</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin bak penampung (*hopper*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin bak penampung (*hopper*).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin bak penampung (*hopper*) beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 *Form monitoring*

2.1.3 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Pelumas

2.2.3 Manual *book*

2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Bak Penampung (*hopper*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin bak penampung (*hopper*).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
    - 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin bak penampung (*hopper*)
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin bak penampung (*hopper*) selama proses berlangsung
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin bak penampung (*hopper*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.030.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Pemecah (*Crusher*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin pemecah (*crusher*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin pemecah ( <i>crusher</i> )	1.1 Cara kerja mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) diidentifikasi berdasarkan Manual <i>book</i> . 1.3 Mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin pemecah ( <i>crusher</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin pemecah (*crusher*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin pemecah (*crusher*).
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin pemecah (*crusher*) beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Listrik

2.2.2 Pelumas

2.2.3 Manual *book*

2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Pemecah (*crusher*)

**PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin pemecah (*crusher*).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum

3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk

3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana

### 3.2 Keterampilan

#### 3.2.1 *Troubleshooting* saat mengoperasikan mesin

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin pemecah (*crusher*)

4.2 Cermat memonitor operasional mesin pemecah (*crusher*) selama proses berlangsung

### 5. Aspek kritis

Kedisiplinan menjalankan mesin pemecah (*crusher*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.031.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin *Screw Conveyor***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *screw conveyor*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin <i>screw conveyor</i>	1.1 Cara kerja mesin <i>screw conveyor</i> diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin <i>screw conveyor</i> diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin <i>screw conveyor</i> disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin <i>screw conveyor</i> dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin <i>screw conveyor</i>	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin <i>screw conveyor</i> diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin <i>screw conveyor</i> dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin *screw conveyor* yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin *screw conveyor*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *screw conveyor* beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Listrik

2.2.2 Pelumas

2.2.3 Manual *book*

2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin *Screw Conveyor*

**PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin *screw conveyor*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

3.2.2 Pengetahuan dasar garam secara umum

3.1.2 Sanitasi dan higienitas produk

3.1.3 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana

### 3.2 Keterampilan

#### 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin *screw conveyor*

4.2 Cermat memonitor operasional mesin *screw conveyor* selama proses berlangsung

### 5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin *screw conveyor* sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.032.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Pengaduk dan Pemurni (*Washer Classifier Equipment* )**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> )	1.1 Cara kerja mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) diidentifikasi sesuai manual book. 1.2 Komponen mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual book. 1.3 Mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*) beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 *Form monitoring*

2.1.3 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Pelumas

2.2.3 Air pencuci (air konsentrasi 20 – 25 Be)

2.2.4 Manual *book*

2.2.5 Peralatan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Pengaduk dan Pemurni (*Washer Classifier Equipment*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
    - 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
    - 3.1.5 Konsentrasi air laut/ air garam/ *brine*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*)
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*)
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*)

- KODE UNIT** : C.10GRM01.033.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Penirisan (*Sentrifuge*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin penirisan (*sentrifuge*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> )	1.1 Cara kerja mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> ) diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> 1.3 Mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin penirisan (*sentrifuge*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin penirisan (*sentrifuge*).
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin penirisan (*sentrifuge*) beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 *Screen*
  - 2.2.2 Listrik
  - 2.2.3 Pelumas
  - 2.2.4 Manual *book*
  - 2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kerja
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Penirisan (*Sentrifuge*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin penirisan (*sentrifuge*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum

- 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
- 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
  
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin penirisan (*sentrifuge*)
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin penirisan (*sentrifuge*)
  
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin penirisan (*sentrifuge*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.034.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Iodisasi (*Sprayer*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin iodisasi (*sprayer*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> )	1.1 Cara kerja mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin iodisasi (*sprayer*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin iodisasi (*sprayer*).
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin iodisasi (*sprayer*) beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 Pompa pengencer (*dosing pump*)
    - 2.1.3 *Spray* pengabut
    - 2.1.4 *Form monitoring*
    - 2.1.5 Alat tulis menulis

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Listrik
  - 2.2.2 Pelumas
  - 2.2.3 Larutan Iodium (KIO<sub>3</sub>)
  - 2.2.4 Manual *book*
  - 2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Iodisasi (*sprayer*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin iodisasi (*sprayer*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum

- 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
- 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
- 3.1.5 Standar kadar iodium
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
  
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin iodisasi (*sprayer*)
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin iodisasi (*sprayer*)
  
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin iodisasi (*sprayer*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.035.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Kompresor Udara (*Air Compressor*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin kompresor udara (*air compressor*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> )	1.1 Cara kerja mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> ) diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin kompresor udara (*air compressor*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin kompresor udara (*air compressor*).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin kompresor udara (*air compressor*) beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Pemanas (*heater*)

2.1.3 *Form monitoring*

2.1.4 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 *Compressed Natural Gas (CNG)*

2.2.3 Pelumas

2.2.4 *Manual book*

2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Kompresor Udara (*Air Compressor*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mesin kompresor udara (*air compressor*).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
    - 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
    - 3.1.5 Pengetahuan dasar tentang suhu
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin kompresor udara (*air compressor*)
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin kompresor udara (*air compressor*)
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin kompresor udara (*air compressor*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.036.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Conveyor**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin *conveyor*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin <i>conveyor</i>	1.1 Cara kerja mesin <i>conveyor</i> diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin <i>conveyor</i> diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin <i>conveyor</i> disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin <i>conveyor</i> dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin <i>conveyor</i>	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin <i>conveyor</i> diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin <i>conveyor</i> dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin *conveyor* yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin *conveyor*.
  - 1.2 *Conveyor* yang dimaksud bisa berupa *belt conveyor* atau *gravity conveyor*.
  - 1.3 Pengoperasian *gravity conveyor* tidak menggunakan listrik.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *conveyor* beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Listrik
  - 2.2.2 Pelumas
  - 2.2.3 Manual *book*
  - 2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin *Conveyor*

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin *conveyor*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk

- 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin *conveyor*
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin *conveyor*
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin *conveyor* sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.037.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Pengemas**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin pengemas.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin pengemas	1.1 Cara kerja mesin pengemas diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin pengemas diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin pengemas disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin pengemas dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin pengemas	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin pengemas diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin pengemas dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin pengemas yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin pengemas.
  - 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk proses pengemasan garam kasar beriodium dan non iodium yang dilakukan di ruangan terbuka.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin pengemas beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*

- 2.1.3 Alat tulis menulis
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Listrik
  - 2.2.2 Pelumas
  - 2.2.3 Kompresor
  - 2.2.4 Silinder *aircat*
  - 2.2.5 Manual *book*
  - 2.2.6 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Pengemas

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin pengemas.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
    - 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin pengemas
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin pengemas
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin pengemas sesuai prosedur

- KODE UNIT** : **C.10GRM01.038.1**
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Penghisap Debu**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin penghisap debu.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin penghisap debu	1.1 Cara kerja mesin penghisap debu diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin penghisap debu diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin penghisap debu disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin penghisap debu dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin penghisap debu	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin penghisap debu diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin penghisap debu dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin penghisap debu yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin penghisap debu.
  - 1.2 Fungsi mesin ini untuk membersihkan debu-debu/garam halus yang menempel diperalatan pengolahan garam.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin penghisap debu beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Listrik
  - 2.2.2 Pelumas
  - 2.2.3 Kompresor
  - 2.2.4 Manual *book*
  - 2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Penghisap Debu

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin penghisap debu.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum

- 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
    - 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin penghisap debu
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin pengemas
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin penghisap debu sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.039.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Instalasi Listrik/Genset dalam Gedung Pengolahan**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan instalasi listrik/genset	1.1 Cara kerja instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor instalasi listrik/genset	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Listrik
    - 2.2.2 Solar
    - 2.2.3 Pelumas
    - 2.2.4 Aki/Kompresor
    - 2.2.5 *Manual book*
    - 2.2.6 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Instalasi Listrik/Genset dalam Gedung Pengolahan

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat mengoperasikan instalasi listrik/genset
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan
  - 4.2 Cermat memonitor operasional instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.040.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Pengering (*Drying*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin pengering (*drying*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin pengering ( <i>drying</i> )	1.1 Cara kerja mesin pengering ( <i>drying</i> ) diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin pengering ( <i>drying</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin pengering ( <i>drying</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin pengering ( <i>drying</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin pengering ( <i>drying</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin pengering ( <i>drying</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin pengering ( <i>drying</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin pengering (*drying*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin pengering (*drying*).
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin pengering (*drying*) beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Listrik

- 2.2.2 *Compressed Natural Gas* (CNG)
  - 2.2.3 Pelumas
  - 2.2.4 Kompresor
  - 2.2.5 *Manual book*
  - 2.2.6 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
3. Peraturan yang diperlukan
- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
4. Norma dan standar
- 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Pengering (*Drying*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin pengering (*drying*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
- 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk

- 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin pengering (*drying*)
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin pengering (*drying*)
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin pengering (*drying*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.041.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Penghisap Partikel Garam (*Cyclon*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin penghisap partikel garam (*cyclon*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> )	1.1 Cara kerja mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> ) diidentifikasi jelaskan sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin penghisap partikel garam (*cyclon*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin penghisap partikel garam (*cyclon*).
  - 1.2 Fungsi mesin penghisap partikel garam (*cyclon*) adalah untuk menghisap partikel garam yang berterbangan akibat dari proses pengolahan garam halus untuk dimasukkan kembali ke mesin pengemasan.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin penghisap partikel garam (*cyclon*) beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 *Form monitoring*

2.1.3 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Pelumas

2.2.3 Kompresor

2.2.4 Manual *book*

2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Penghisap Partikel Garam (*Cyclon*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin penghisap partikel garam (*cyclon*).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
    - 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin penghisap partikel garam (*cyclon*)
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin penghisap partikel garam (*cyclon*)
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin penghisap partikel garam (*cyclon*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.042.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan *Vibrating Screen***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan *vibrating screen*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan <i>vibrating screen</i>	1.1 Cara kerja <i>vibrating screen</i> diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen <i>vibrating screen</i> diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 <i>Vibrating screen</i> disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 <i>Vibrating screen</i> dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional <i>vibrating screen</i>	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring vibrating screen</i> diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja <i>vibrating screen</i> dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional *vibrating screen* yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan *vibrating screen*.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 *Vibrating screen* beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Listrik

- 2.2.2 Pelumas
  - 2.2.3 Manual *book*
  - 2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
3. Peraturan yang diperlukan
- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
4. Norma dan standar
- 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan *Vibrating Screen*

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan *vibrating screen*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
- 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
    - 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana

### 3.2 Keterampilan

#### 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional *vibrating screen*

4.2 Cermat memonitor operasional *vibrating screen*

### 5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan menjalankan *vibrating screen* sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.043.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Penampungan Sementara Bahan Curah (Silo)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan penampungan sementara bahan curah (*silo*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan penampungan sementara bahan curah ( <i>silo</i> )	1.1 Cara kerja penampungan sementara bahan curah ( <i>silo</i> ) diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen penampungan sementara bahan curah ( <i>silo</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 penampungan sementara bahan curah ( <i>silo</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 penampungan sementara bahan curah ( <i>silo</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional penampungan sementara bahan curah ( <i>silo</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> penampungan sementara bahan curah ( <i>silo</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja penampungan sementara bahan curah ( <i>silo</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional penampungan sementara bahan curah (*silo*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan penyimpan bahan curah (*silo*).

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Penampungan sementara bahan curah (silo) beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Listrik
    - 2.2.2 Bahan pengemas
    - 2.2.3 *Manual book*
    - 2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Penampungan Sementara Bahan Curah (Silo)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan penampungan sementara bahan curah (silo).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum

3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk

3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana

3.2 Keterampilan

3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional penampungan sementara bahan curah (silo)

4.2 Cermat memonitor operasional penampungan sementara bahan curah (silo)

5. Aspek kritis

5.1 Kedisiplinan menjalankan penampungan sementara bahan curah (silo) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.044.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Mesin Pengemas (*Bagging Unit*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan mesin pengemas (*bagging unit*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> )	1.1 Cara kerja mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

**BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional mesin pengemas (*bagging unit*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan mesin pengemas (*bagging unit*).
  - 1.2 Unit kompetensi ini digunakan untuk proses garam halus beriodium atau non iodium dan dilakukan pada ruangan kedap air.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin pengemas (*bagging unit*) beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Listrik
    - 2.2.2 Ruangan kedap air
    - 2.2.3 Pelumas higiene
    - 2.2.4 Manual *book*
    - 2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Mesin Pengemas (*Bagging Unit*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan mesin pengemas (*bagging unit*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
    - 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional mesin pengemas (*bagging unit*)
  - 4.2 Cermat memonitor operasional mesin pengemas (*bagging unit*)
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan mesin pengemas (*bagging unit*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.045.1
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Bak Penjernih (*Settling Ponds*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan bak penjernih (*settling ponds*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan bak penjernih ( <i>settling ponds</i> )	1.1 Cara kerja bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) diidentifikasi sesuai manual <i>book</i> . 1.2 Komponen bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) diidentifikasi berdasarkan manual <i>book</i> . 1.3 Bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional bak penjernih ( <i>settling ponds</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional bak penjernih (*settling ponds*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan bak penjernih (*settling ponds*).

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Bak penjernih (*settling ponds*) beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 *Form monitoring*
- 2.1.3 Alat tulis menulis

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Listrik
  - 2.2.2 Pompa
  - 2.2.3 Air pencuci (air konsentrasi 20-25 Be)
  - 2.2.4 Alat pengatur sirkulasi
  - 2.2.5 Alat pengukur kekentalan air (*boumemeter*)
  - 2.2.6 Pelumas
  - 2.2.7 Manual *book*
  - 2.2.8 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Bak Penjernih (*Settling Ponds*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan bak penjernih (*settling ponds*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Pengetahuan dasar garam secara umum
    - 3.1.3 Sanitasi dan higienitas produk
    - 3.1.4 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
    - 3.1.5 Konsentrasi air laut/ air garam/ *brine*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat mengidentifikasi komponen bak penjernih (*settling ponds*)
  - 4.2 Disiplin menjalankan dan *memonitoring* bak penjernih (*settling ponds*)
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan bak penjernih (*settling ponds*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : **C.10GRM01.046.1**
- JUDUL UNIT** : **Mengoperasikan Ruang Kendali (*Control Room*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoperasikan ruang kendali (*control room*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menggunakan ruang kendali ( <i>control room</i> )	1.1 Cara kerja ruang kendali ( <i>control room</i> ) diidentifikasi sesuai SOP. 1.2 Komponen ruang kendali ( <i>control room</i> ) diidentifikasi berdasarkan SOP. 1.3 Ruang kendali ( <i>control room</i> ) disiapkan sesuai dengan instruksi kerja. 1.4 Ruang kendali ( <i>control room</i> ) dioperasikan sesuai dengan instruksi kerja.
2. Memonitor operasional ruang kendali ( <i>control room</i> )	2.1 <i>Form monitoring</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Form monitoring</i> ruang kendali ( <i>control room</i> ) diisi sesuai kondisi yang terjadi. 2.3 Proses kerja ruang kendali ( <i>control room</i> ) dimonitor secara periodik. 2.4 Hasil <i>monitoring</i> dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menggunakan dan memonitor operasional ruang kendali (*control room*) yang digunakan untuk pekerjaan mengoperasikan ruang kendali (*control room*).
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Ruang kendali (*control room*) beserta alat-alat pendukungnya
    - 2.1.2 *Form monitoring*
    - 2.1.3 Alat tulis menulis

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Listrik
  - 2.2.2 Standar Operasional Prosedur (SOP)
  - 2.2.3 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Mengoperasikan Ruang Kendali (*Control Room*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan mengoperasikan ruang kendali (*control room*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
    - 3.1.2 Sanitasi dan higienitas alat dan sarana
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 *Troubleshooting* saat menjalankan mesin

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan tepat menerapkan prosedur operasional ruang kendali (*control room*)
  - 4.2 Cermat memonitor proses kerja ruang kendali (*control room*)
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan menjalankan ruang kendali (*control room*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.047.1
- JUDUL UNIT** : Merawat Mesin Pencuci Garam
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin pencuci garam.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin pencuci garam	<p>1.1 Alat dan bahan perawatan mesin pencuci garam diidentifikasi.</p> <p>1.2 Alat dan bahan perawatan mesin pencuci garam disiapkan sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan perawatan mesin pencuci garam	<p>2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin pencuci garam diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>2.2 <b>Perawatan</b> mesin pencuci garam dilakukan sesuai jadwal dan prosedur.</p> <p>2.3 Mesin pencuci garam diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil perawatan mesin pencuci garam dicatat sesuai format.</p>

#### BATASAN VARIABEL

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin pencuci garam yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin pencuci garam.
- 1.2 Jadwal perawatan mesin sudah ditetapkan oleh atasan.
- 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
- a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
  - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective*, yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin pencuci garam beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan dan perbaikan mesin
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan dan perbaikan mesin
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Jadwal perawatan mesin
- 2.2.3 Manual *book*
- 2.2.4 Peralatan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Pencuci Garam

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin pencuci garam.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.028.1 Mengoperasikan Mesin Pencuci Garam
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti melakukan pemeriksaan komponen mesin pencuci garam
  - 4.2 Disiplin melakukan perawatan mesin pencuci garam dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin pencuci garam sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.048.1
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Bak Penampung (*Hopper*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin bak penampung (*hopper*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin bak ( <i>hopper</i> )	1.1 Alat dan bahan perawatan mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) diidentifikasi. 1.2 Alat dan bahan perawatan mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin bak penampung ( <i>hopper</i> )	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin (bak penampung ( <i>hopper</i> )) diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur. 2.3 Mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan mesin bak penampung ( <i>hopper</i> ) dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin bak penampung (*hopper*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin bak penampung (*hopper*).

1.2 Jadwal perawatan mesin sudah ditetapkan oleh atasan.

1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:

a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).

b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin bak penampung (*hopper*) beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan dan perbaikan mesin
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan dan perbaikan mesin
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Jadwal perawatan mesin
- 2.2.3 *Manual book*
- 2.2.4 Peralatan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Bak Penampung (*Hopper*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin bak penampung (*hopper*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.029.1 Mengoperasikan Mesin Bak Penampung (*Hopper*)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti melakukan pemeriksaan komponen bak penampung (*hopper*)
  - 4.2 Disiplin melakukan perawatan bak penampung (*hopper*) dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin *hopper* (bak penampung) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : **C.10GRM01.049.01**
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Pemecah (*Crusher*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin pemecah (*crusher*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin pemecah ( <i>crusher</i> )	1.1 Alat dan bahan perawatan mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan perawatan mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin pemecah ( <i>crusher</i> )	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur. 2.3 Mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan mesin pemecah ( <i>crusher</i> ) dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin pemecah (*crusher*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin pemecah (*crusher*).

1.2 Jadwal perawatan mesin sudah ditetapkan oleh atasan.

1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:

a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).

b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pemecah (*crusher*) beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Alat-alat perawatan dan perbaikan mesin

2.1.3 *Form* catatan

2.1.4 Bahan perawatan dan perbaikan mesin

2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Jadwal perawatan mesin

2.2.3 *Manual book*

2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Pemecah (*Crusher*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin pemecah (*crusher*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.030.1 Mengoperasikan Mesin Pemecah (*Crusher*)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengidentifikasi dan memeriksa komponen mesin
  - 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
  - 4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin *crusher* (pemecah) dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin *crusher* (pemecah) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.050.01
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin *Screw Conveyor***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin *screw conveyor*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin <i>screw conveyor</i>	1.1 Alat dan bahan perawatan mesin <i>screw conveyor</i> diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan perawatan mesin <i>screw conveyor</i> disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin <i>screw conveyor</i>	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin <i>screw conveyor</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> mesin <i>screw conveyor</i> dilakukan sesuai jadwal dan prosedur. 2.3 Mesin <i>screw conveyor</i> diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan mesin <i>screw conveyor</i> dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin *screw conveyor* yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin *screw conveyor*.
  - 1.2 Jadwal perawatan mesin sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
    - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *screw conveyor* beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Alat-alat perawatan mesin

2.1.3 *Form* catatan

2.1.4 Bahan perawatan mesin

2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Jadwal perawatan mesin

2.2.3 *Manual book*

2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin  
*Screw Conveyor*

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin *screw conveyor*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.10GRM01.031.1 Mengoperasikan Mesin *Screw Conveyor*

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

#### 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Teliti melakukan pemeriksaan komponen mesin
- 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
- 4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin *screw conveyor* dan mencatat hasil pemeriksaan

### 5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin *screw conveyor* sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.051.01
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Pengaduk dan Pemurni**  
**(Washer Classifier Equipment)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> )	1.1 Alat dan bahan perawatan mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan perawatan mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> )	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur. 2.3 Mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan mesin pengaduk dan pemurni ( <i>washer classifier equipment</i> ) dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*).
  - 1.2 Jadwal perawatan mesin sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi.

Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).

- b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.
- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*) beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan mesin
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan mesin
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Jadwal perawatan mesin
- 2.2.3 Manual *book*
- 2.2.4 Peralatan K3

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Pengaduk dan Pemurni (*Washer Classifier Equipment*)

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin pengaduk dan pemurni (*washer classifier equipment*).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

#### 2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.10GRM01.032.1 Mengoperasikan Mesin Pengaduk dan Pemurni (*Washer Classifier Equipment*)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

##### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti melakukan pemeriksaan komponen mesin

4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin

4.3 Cermat mengidentifikasi komponen mesin *washer classifier equipment* (mesin pengaduk dan pemurni)

4.4 Disiplin melakukan perawatan mesin *washer classifier equipment* (mesin pengaduk dan pemurni) dan mencatat hasil pemeriksaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin *washer classifier equipment* (mesin pengaduk dan pemurni) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.052.01
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Penirisan (*Sentrifuge*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin penirisan (*sentrifuge*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> )	<p>1.1 Alat dan bahan perawatan mesin penirisan (<i>sentrifuge</i>) diidentifikasi sesuai kebutuhan.</p> <p>1.2 Alat dan bahan perawatan mesin penirisan (<i>sentrifuge</i>) disiapkan sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan perawatan mesin penirisan ( <i>sentrifuge</i> )	<p>2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin penirisan (<i>sentrifuge</i>) diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>2.2 <b>Perawatan</b> mesin penirisan (<i>sentrifuge</i>) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur.</p> <p>2.3 Mesin penirisan (<i>sentrifuge</i>) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil perawatan mesin penirisan (<i>sentrifuge</i>) dicatat sesuai format.</p>

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin penirisan (*sentrifuge*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin penirisan (*sentrifuge*).
- 1.2 Jadwal perawatan sudah ditetapkan oleh atasan.
- 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
- a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
  - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin penirisan (*sentrifuge*) beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Alat-alat perawatan mesin penirisan (*sentrifuge*)

2.1.3 *Form* catatan

2.1.4 Bahan perawatan mesin penirisan (*sentrifuge*)

2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Motor penggerak

2.2.3 Jadwal perawatan mesin

2.2.4 *Manual book*

2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Penirisan (*Sentrifuge*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin penirisan (*sentrifuge*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.2 C.10GRM01.033.1 Mengoperasikan Mesin Penirisan (*Sentrifuge*)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti melakukan pemeriksaan komponen mesin
  - 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
  - 4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin penirisan (*sentrifuge*) dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin penirisan (*sentrifuge*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : **C.10GRM01.053.01**
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Iodisasi (*Sprayer*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin iodisasi (*sprayer*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> )	1.1 Alat dan bahan perawatan mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan perawatan mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> )	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur. 2.3 Mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan mesin iodisasi ( <i>sprayer</i> ) dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin iodisasi (*sprayer*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin iodisasi (*sprayer*).
  - 1.2 Jadwal perawatan sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
    - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin iodisasi (*sprayer*) beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan mesin iodisasi (*sprayer*)
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan mesin iodisasi (*sprayer*)
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Jadwal perawatan mesin
- 2.2.3 Manual *book*
- 2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Iodisasi (*Sprayer*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin iodisasi (*sprayer*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.034.1 Mengoperasikan Mesin Iodisasi (*Sprayer*)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti melakukan pemeriksaan komponen mesin
  - 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
  - 4.3 Cermat mengidentifikasi komponen mesin iodisasi (*sprayer*)
  - 4.4 Disiplin Disiplin melakukan perawatan mesin iodisasi (*sprayer*) dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin iodisasi (*sprayer*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.054.01
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Kompresor Udara (*Air Compressor*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin kompresor udara (*air compressor*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> )	<p>1.1 Alat dan bahan perawatan kompresor udara (<i>air compressor</i>) diidentifikasi sesuai kebutuhan.</p> <p>1.2 Alat dan bahan perawatan mesin kompresor udara (<i>air compressor</i>) disiapkan sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan perawatan mesin kompresor udara ( <i>air compressor</i> )	<p>2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin kompresor udara (<i>air compressor</i>) diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>2.2 <b>Perawatan</b> mesin kompresor udara (<i>air compressor</i>) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur.</p> <p>2.3 Mesin kompresor udara (<i>air compressor</i>) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil perawatan mesin kompresor udara (<i>air compressor</i>) dicatat sesuai format.</p>

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin kompresor udara (*air compressor*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin kompresor udara (*air compressor*).
  - 1.2 Jadwal perawatan sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala

dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).

- b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.
- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin kompresor udara (*air compressor*) beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan mesin
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan mesin
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Jadwal perawatan mesin
- 2.2.3 Manual *book*
- 2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Kompresor Udara (*Air Compressor*)

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin kompresor udara (*air compressor*).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara: lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

#### 2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.10GRM01.035.1 Mengoperasikan Mesin Kompresor Udara (*Air Compressor*)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

##### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti melakukan pemeriksaan komponen mesin

4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin

4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin *crusher* (pemecah) dan mencatat hasil pemeriksaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin pencuci *air compressor* (kompresor udara) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.055.01
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Conveyor**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin *conveyor*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin <i>conveyor</i>	1.1 Alat dan bahan perawatan mesin <i>conveyor</i> diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan perawatan mesin <i>conveyor</i> disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin <i>conveyor</i>	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin <i>conveyor</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> mesin <i>conveyor</i> dilakukan sesuai jadwal dan prosedur. 2.3 Mesin <i>conveyor</i> diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan mesin <i>conveyor</i> dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin *conveyor* yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin *conveyor*.
  - 1.2 Jadwal perawatan sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu : perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
    - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *conveyor* beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Alat-alat perawatan mesin *conveyor*

2.1.3 *Form* catatan

2.1.4 Bahan perawatan mesin *conveyor*

2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Jadwal perawatan mesin

2.2.3 *Manual book*

2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin *Conveyor*

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin *conveyor*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.10GRM01.036.1 Mengoperasikan Mesin *Conveyor*

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

#### 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

#### 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Teliti melakukan pemeriksaan komponen mesin
- 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
- 4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin *conveyor* dan mencatat hasil pemeriksaan

### 5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin *conveyor* sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.056.1
- JUDUL UNIT** : Merawat Mesin Pengemas
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin pengemas.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin pengemas	<p>1.1 Alat dan bahan perawatan mesin pengemas diidentifikasi sesuai kebutuhan.</p> <p>1.2 Alat dan bahan perawatan mesin pengemas disiapkan sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan perawatan mesin pengemas	<p>2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin pengemas diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>2.2 <b>Perawatan</b> mesin pengemas dilakukan sesuai jadwal dan prosedur.</p> <p>2.3 Mesin pengemas diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil perawatan mesin pengemas dicatat sesuai format.</p>

#### BATASAN VARIABEL

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin pengemas yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin pengemas.
- 1.2 Jadwal perawatan mesin sudah ditetapkan oleh atasan.
- 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
- a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
  - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin pengemas beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan mesin
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan mesin
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Kompresor
- 2.2.3 Jadwal perawatan mesin
- 2.2.4 *Manual book*
- 2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Pengemas

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin pengemas.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.037.1 Mengoperasikan Mesin Pengemas
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengidentifikasi dan memeriksa komponen mesin
  - 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
  - 4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin pengemas dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin pengemas sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.057.1
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Penghisap Debu**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin penghisap debu.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin penghisap debu	<p>1.1 Alat dan bahan perawatan mesin penghisap debu diidentifikasi sesuai kebutuhan.</p> <p>1.2 Alat dan bahan perawatan mesin penghisap debu disiapkan sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan perawatan mesin penghisap debu	<p>2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin penghisap debu diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>2.2 <b>Perawatan</b> mesin penghisap debu dilakukan sesuai jadwal dan prosedur.</p> <p>2.3 Mesin penghisap debu diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil perawatan mesin penghisap debu dicatat sesuai format.</p>

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin penghisap debu yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin penghisap debu.
- 1.2 Jadwal perawatan mesin sudah ditetapkan oleh atasan.
- 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
- a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
  - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin penghisap debu beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan mesin
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan mesin
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Jadwal perawatan mesin
- 2.2.3 *Manual book*
- 2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Penghisap Debu

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin penghisap debu.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.038.1 Mengoperasikan Mesin Penghisap Debu
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengidentifikasi dan memeriksa komponen mesin
  - 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
  - 4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin *penghisap debu* dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin penghisap debu sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.058.1
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Pemeliharaan Instalasi Listrik/Genset dalam Gedung Pengolahan**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeliharaan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan pemeliharaan instalasi listrik/genset	1.1 Alat dan bahan pemeliharaan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan pemeliharaan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan disiapkan sesuai prosedur.
2. Memelihara instalasi listrik/genset	2.1 <b>Jadwal pemeliharaan</b> instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 Komponen instalasi listrik/genset diperiksa sesuai prosedur. 2.3 Komponen instalasi listrik/genset diperbaiki sesuai prosedur. 2.4 Kegiatan pemeliharaan listrik/genset dalam gedung pengolahan dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta memelihara instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan yang digunakan untuk pekerjaan melakukan pemeliharaan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan.
- 1.2 Jadwal pemeliharaan instalasi listrik/genset sudah ditetapkan oleh atasan.
- 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
- a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala

dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).

- b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.
- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan instalasi listrik/genset
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan instalasi listrik/genset
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Jadwal perawatan instalasi listrik/genset
- 2.2.3 Manual *book*
- 2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Instalasi Listrik/Genset dalam Gedung Pengolahan

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

#### 2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.10GRM01.039.1 Mengoperasikan Instalasi Listrik/Genset dalam Gedung Pengolahan

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

##### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat menyiapkan alat dan bahan pemeliharaan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan

4.2 Cermat dan tepat menerapkan prosedur pemeliharaan instalasi listrik/genset dalam gedung pengolahan

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian memeriksa komponen instalasi listrik/genset sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.059.1
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Pengering (*Drying*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin pengering (*drying*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin pengering ( <i>drying</i> )	<p>1.1 Alat dan bahan perawatan mesin pengering (<i>drying</i>) diidentifikasi sesuai kebutuhan.</p> <p>1.2 Alat dan bahan perawatan mesin pengering (<i>drying</i>) disiapkan sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan perawatan mesin pengering ( <i>drying</i> )	<p>2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin pengering (<i>drying</i>) diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>2.2 <b>Perawatan</b> mesin pengering (<i>drying</i>) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur.</p> <p>2.3 Mesin pengering (<i>drying</i>) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil perawatan mesin pengering (<i>drying</i>) dicatat sesuai format.</p>

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin pengering (*drying*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin pengering (*drying*).
- 1.2 Jadwal perawatan mesin sudah ditetapkan oleh atasan.
- 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
- a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
  - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pengering (*drying*) beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Alat-alat perawatan mesin

2.1.3 *Form* catatan

2.1.4 Bahan perawatan mesin

2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 *burner*Jadwal perawatan mesin

2.2.3 *Manual book*

2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Pengering (*Drying*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin pengering (*drying*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.040.1 Mengoperasikan Mesin Pengering (*Drying*)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengidentifikasi dan memeriksa komponen mesin
  - 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
  - 4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin pengering (*drying*) dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin pengering (*drying*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.060.1
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Penghisap Partikel Garam (Cyclon)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin penghisap partikel garam (*cyclon*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> )	<p>1.1 Alat dan bahan perawatan mesin penghisap partikel garam (<i>cyclon</i>) diidentifikasi.</p> <p>1.2 Alat dan bahan perawatan mesin penghisap partikel garam (<i>cyclon</i>) disiapkan sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan perawatan mesin penghisap partikel garam ( <i>cyclon</i> )	<p>2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin penghisap partikel garam (<i>cyclon</i>) diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>2.2 <b>Perawatan</b> mesin penghisap partikel garam (<i>cyclon</i>) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur.</p> <p>2.3 Mesin penghisap partikel garam (<i>cyclon</i>) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil perawatan mesin penghisap partikel garam (<i>cyclon</i>) dicatat sesuai format.</p>

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin penghisap partikel garam (*cyclon*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin penghisap partikel garam (*cyclon*).
  - 1.2 Jadwal perawatan mesin sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala

dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).

- b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.
- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *penghisap partikel garam (cyclon)* beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Alat-alat perawatan mesin

2.1.3 *Form* catatan

2.1.4 Bahan perawatan mesin

2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Kompresor

2.2.3 Jadwal perawatan mesin

2.2.4 Manual *book*

2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin  
*Penghisap Partikel Garam (Cyclon)*

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin penghisap partikel garam (*cyclon*).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

#### 2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.10GRM01.041.1 Mengoperasikan Mesin Penghisap Partikel  
Garam (*Cyclon*)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

##### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti mengidentifikasi dan memeriksa komponen mesin

4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin

4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin penghisap partikel garam  
(*cyclon*) dan mencatat hasil pemeriksaan

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin penghisap partikel garam (*cyclon*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.061.1
- JUDUL UNIT** : **Merawat *Vibrating Screen***
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat *vibrating screen*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan <i>vibrating screen</i>	1.1 Alat dan bahan perawatan <i>vibrating screen</i> diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan perawatan <i>vibrating screen</i> disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan <i>vibrating screen</i>	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> <i>vibrating screen</i> diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> <i>vibrating screen</i> dilakukan sesuai <b>jadwal dan prosedur</b> . 2.3 <i>Vibrating screen</i> diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan <i>vibrating screen</i> dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan *vibrating screen* yang digunakan untuk pekerjaan merawat *vibrating screen*.
  - 1.2 Jadwal perawatan sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
    - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 *Vibrating screen* beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Alat-alat perawatan *vibrating screen*

2.1.3 *Form* catatan

2.1.4 Bahan perawatan *vibrating screen*

2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Motor penggerak

2.2.3 Jadwal perawatan *vibrating screen*

2.2.4 *Manual book*

2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan *Vibrating Screen*

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat *vibrating screen*.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.042.1 Mengoperasikan *Vibrating Screen*
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengidentifikasi dan memeriksa komponen mesin
  - 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
  - 4.3 Disiplin melakukan perawatan *vibrating screen* dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian *vibrating screen* sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.062.1
- JUDUL UNIT** : **Merawat Penampungan Sementara Bahan Curah (Silo)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat penampungan sementara bahan curah (silo).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan penampungan sementara bahan curah (silo)	<p>1.1 Alat dan bahan perawatan penampungan sementara bahan curah (silo) diidentifikasi sesuai kebutuhan.</p> <p>1.2 Alat dan bahan perawatan penampungan sementara bahan curah (silo) disiapkan sesuai prosedur.</p>
2. Melakukan perawatan penampungan sementara bahan curah (silo)	<p>2.1 <b>Jadwal perawatan</b> penyimpan bahan curah (silo) diidentifikasi sesuai prosedur.</p> <p>2.2 <b>Perawatan</b> penampungan sementara bahan curah (silo) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur.</p> <p>2.3 penampungan sementara bahan curah (silo) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur.</p> <p>2.4 Hasil perawatan penampungan sementara bahan curah (silo) dicatat sesuai format.</p>

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan penampungan sementara bahan curah (silo) yang digunakan untuk pekerjaan merawat penampungan sementara bahan curah (silo).
  - 1.2 Jadwal perawatan sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi.

Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).

- b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.
- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 penampungan sementara bahan curah (silo) beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan penampungan sementara bahan curah (silo)
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan penampungan sementara bahan curah (silo)
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Jadwal perawatan penampungan sementara bahan curah (silo)
- 2.2.3 *Manual book*
- 2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Penampungan Sementara Bahan Curah (Silo)

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat penampungan sementara bahan curah (silo).

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

#### 2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.10GRM01.043.1 Mengoperasikan Penampungan Sementara Bahan Curah (*Silo*)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan

##### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti mengidentifikasi dan memeriksa komponen mesin

4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin

4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin pengering (*drying*) dan mencatat hasil pemeriksaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian penampungan sementara bahan curah (silo) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.063.1
- JUDUL UNIT** : **Merawat Mesin Pengemas (*Bagging unit*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat mesin pengemas (*bagging unit*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> )	1.1 Alat dan bahan perawatan mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan perawatan mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> )	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) dilakukan sesuai <b>jadwal</b> dan prosedur. 2.3 Mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan mesin pengemas ( <i>bagging unit</i> ) dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan mesin pengemas (*bagging unit*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat mesin pengemas (*bagging unit*).
  - 1.2 Jadwal perawatan sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
    - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin pengemas (*bagging unit*) beserta alat-alat pendukungnya
- 2.1.2 Alat-alat perawatan mesin pengemas (*bagging unit*)
- 2.1.3 *Form* catatan
- 2.1.4 Bahan perawatan mesin pengemas (*bagging unit*)
- 2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Listrik
- 2.2.2 Jadwal perawatan mesin pengemas (*bagging unit*)
- 2.2.3 *Manual book*
- 2.2.4 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Mesin Pengemas (*Bagging Unit*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat mesin pengemas (*bagging unit*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.044.1 Mengoperasikan Mesin Pengemas (*Bagging Unit*)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengidentifikasi dan memeriksa komponen mesin
  - 4.2 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
  - 4.3 Disiplin melakukan perawatan mesin pengemas (*bagging unit*) dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian mesin pengemas (*bagging unit*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.064.1
- JUDUL UNIT** : **Merawat Bak Penjernih (*Settling Ponds*)**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat bak penjernih (*settling ponds*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan bak penjernih ( <i>settling ponds</i> )	1.1 Alat dan bahan perawatan bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan perawatan bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan bak penjernih ( <i>settling ponds</i> )	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur. 2.3 Bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan bak penjernih ( <i>settling ponds</i> ) dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan *bak penjernih* yang digunakan untuk pekerjaan merawat *settling ponds* (bak penjernih).
  - 1.2 Jadwal perawatan sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
    - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Bak penjernih (*settling ponds*) beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Alat-alat perawatan bak penjernih (*settling ponds*)

2.1.3 *Form* catatan

2.1.4 Bahan perawatan bak penjernih (*settling ponds*)

2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Pompa

2.2.3 Pelumas

2.2.4 Jadwal perawatan bak penjernih (*settling ponds*)

2.2.5 Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

2.2.6 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Bak Penjernih (*Settling Ponds*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat bak penjernih (*settling ponds*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.045.1 Mengoperasikan Bak Penjernih (*Settling Ponds*)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat menyiapkan peralatan dan bahan perawatan mesin
  - 4.2 Disiplin melakukan perawatan mesin bak penjernih (*settling ponds*) dan mencatat hasil pemeriksaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian bak penjernih (*settling ponds*) sesuai prosedur

- KODE UNIT** : C.10GRM01.065.1
- JUDUL UNIT** : Merawat Ruang Kendali (*Control Room*)
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam merawat ruang kendali (*control room*).

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan alat dan bahan perawatan ruang kendali ( <i>control room</i> )	1.1 Alat dan bahan perawatan ruang kendali ( <i>control room</i> ) diidentifikasi sesuai kebutuhan. 1.2 Alat dan bahan perawatan ruang kendali ( <i>control room</i> ) disiapkan sesuai prosedur.
2. Melakukan perawatan ruang kendali ( <i>control room</i> )	2.1 <b>Jadwal perawatan</b> ruang kendali ( <i>control room</i> ) diidentifikasi sesuai prosedur. 2.2 <b>Perawatan</b> ruang kendali ( <i>control room</i> ) dilakukan sesuai jadwal dan prosedur. 2.3 Ruang kendali ( <i>control room</i> ) diperiksa kesesuaian fungsinya sesuai prosedur. 2.4 Hasil perawatan ruang kendali ( <i>control room</i> ) dicatat sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan alat dan bahan serta melakukan perawatan ruang kendali (*control room*) yang digunakan untuk pekerjaan merawat ruang kendali (*control room*).
  - 1.2 Jadwal perawatan sudah ditetapkan oleh atasan.
  - 1.3 Perawatan dapat dilakukan secara:
    - a. *Preventive*, yaitu perawatan yang dilakukan untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin selama mesin beroperasi. Perawatan *preventive* terdiri dari 2 jenis, yaitu: perawatan berkala dan perawatan *predictive* (perawatan yang dilakukan untuk mengantisipasi kegagalan sebelum terjadi kerusakan total).
    - b. *Breakdown*, yaitu perawatan yang dilakukan ketika terjadi kerusakan pada mesin atau peralatan kerja sehingga mesin

tersebut tidak dapat beroperasi secara normal atau terjadinya operasional secara total dalam kondisi mendadak.

- c. *Corrective* yaitu perawatan yang dilakukan dengan mengidentifikasi penyebab kerusakan dan kemudian memperbaikinya sehingga mesin atau peralatan produksi dapat beroperasi normal kembali. *Corrective maintenance* ini biasanya dilakukan pada mesin atau peralatan produksi yang sedang beroperasi secara abnormal (mesin dapat beroperasi tapi tidak optimal).

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Ruang kendali (*control room*) beserta alat-alat pendukungnya

2.1.2 Alat-alat perawatan ruang kendali (*control room*)

2.1.3 *Form* catatan

2.1.4 Bahan perawatan ruang kendali (*control room*)

2.1.5 Alat tulis menulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Listrik

2.2.2 Jadwal perawatan ruang kendali (*control room*)

2.2.3 SOP Peralatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Perawatan Ruang Kendali (*Control Room*)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan merawat ruang kendali (*control room*).
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.10GRM01.046.1 Mengoperasikan Ruang Kendali (*Control Room*)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Dasar-dasar permesinan dan kelistrikan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat-alat perbengkelan dan listrik
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat dan teliti menerapkan SOP perawatan ruang kendali (*control room*)
  - 4.2 Cermat mengidentifikasi jadwal perawatan ruang kendali (*control room*) sesuai prosedur
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memeriksa kesesuaian ruang kendali (*control room*) sesuai prosedur

**KODE UNIT** : C.10GRM01.066.1

**JUDUL UNIT** : **Menjamin Penerapan *Good Manufacturing Practice* (GMP) dan *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)**

**DESKRIPSI UNIT** : Unit kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menjamin penerapan *Good Manufacturing Practice* dan *Hazard Analysis Critical Control Point*.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengawasi penerapan <i>Good Manufacturing Practice</i>	1.1 Tujuan penerapan <i>Good Manufacturing Practice</i> dijelaskan sesuai standar. 1.2 Penerapan <i>Good Manufacturing Practice</i> di setiap tahapan proses dimonitor sesuai standar. 1.3 Hasil penerapan <i>Good Manufacturing Practice</i> disetiap tahapan proses dicatat sesuai <i>form</i> yang telah ditetapkan sesuai standar.
2. Mengawasi penerapan <i>Hazard Analysis Critical Control Point</i>	2.1 Tujuan penerapan <i>Hazard Analysis Critical Control Point</i> dijelaskan sesuai standar. 2.2 Penerapan <i>Hazard Analysis Critical Control Point</i> di setiap tahapan proses dimonitor sesuai standar. 2.3 Hasil penerapan <i>Hazard Analysis Critical Control Point</i> disetiap tahapan proses dicatat sesuai <i>form</i> yang telah ditetapkan sesuai standar.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk mengawasi penerapan *Good Manufacturing Practice* dan mengawasi penerapan *Hazard Analysis*

*Critical Control Point* yang digunakan untuk menjamin penerapan *Good Manufacturing Practice* dan *Hazard Analysis Critical Control*

1.2 *Hazard Analysis Critical Control Point* yang dimaksud sudah meliputi penerapan *Good Laboratory Practice*

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Formulir isian pengendalian

2.1.2 Standar Operasional Prosedur (SOP) Pengolahan Garam

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis menulis

## 3. Peraturan yang diperlukan

3.1 Keputusan Menteri Kesehatan Nomor 23/MEN.KES/SKJI/1978 tentang Pedoman Cara Produksi Makanan yang Baik (CPMB)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pengolahan Garam

4.2.2 Standar Nasional Indonesia (SNI) 01-4852 Sistem Analisa Bahaya dan Pengendalian Titik Kritis (HACCP) Serta Pedoman Penerapannya

4.2.3 *Codex Alimentarius Food Hygiene Basic Texts. Food and Agricultural Organization of the United Nations, World Health Organization, Rome, 2001*

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan untuk mengetahui kemampuan yang meliputi aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam menjamin *Good Manufacturing Practice/Hazard Analysis Critical Control*

- 1.2 Penilaian dilakukan dengan cara wawancara, tes lisan, tertulis, demonstrasi, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau tempat uji kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Prinsip *Good Manufacturing Practice*
    - 3.1.2 Prinsip *Hazard Analysis Critical Control Point*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menerapkan manajemen mutu (ISO 9001:2015)
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin memonitor penerapan *Good Manufacturing Practice* di setiap tahapan proses
  - 4.2 Teliti mencatat hasil penerapan *Good Manufacturing Practice* di setiap tahapan proses
  - 4.3 Disiplin memonitor penerapan *Hazard Analysis Critical Control Point* di setiap tahapan proses
  - 4.4 Teliti mencatat hasil penerapan *Hazard Analysis Critical Control Point* di setiap tahapan proses
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kedisiplinan memonitor penerapan *Good Manufacturing Practice* dan *Hazard Analysis Critical Control Point* di setiap tahapan proses

- KODE UNIT** : C.10GRM01.067.1
- JUDUL UNIT** : **Menerapkan Akurasi dan Kebenaran Data Pengendalian Mutu**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menerapkan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Melakukan sosialisasi penerapan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu	1.1 Ketentuan penerapan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu disusun. 1.2 Ketentuan penerapan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu disosialisasikan.
2. Melakukan penjaminan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu	2.1 Ketentuan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu diterapkan sesuai prosedur. 2.2 Akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu, dievaluasi sesuai ketentuan. 2.3 <b>Penjaminan akurasi</b> dan kebenaran data pengendalian mutu dilakukan sesuai ketentuan.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk melakukan sosialisasi penerapan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu dan menerapkan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu, yang digunakan untuk menerapkan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu.
  - 1.2 Hal yang dapat mendukung atau menambah kejelasan isi elemen kompetensi adalah:
    - a. Perlunya akurasi dan jaminan kebenaran data sesuai keadaan sebenarnya.
    - b. Data yang akurat dan benar digunakan untuk melakukan tindakan perbaikan.

- c. Yang dimaksud penjaminan akurasi dan kebenaran data adalah sertifikasi untuk kepentingan pelanggan.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat uji mutu kualitatif

2.1.2 Alat uji mutu kuantitatif

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis menulis

2.2.2 Alat Pengolah Data

2.2.3 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 3. Peraturan yang diperlukan

- 3.1 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 5 Tahun 1996 tentang Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar Nasional Indonesia (SNI) Nomor 4435 tentang Garam Bahan Baku untuk Garam Konsumsi Beriodium

4.2.2 Standar Nasional Indonesia (SNI) Nomor 3556 tentang Garam Konsumsi Beriodium

4.2.3 Standar Nasional Indonesia (SNI) Nomor 8207 tentang Garam Industri Aneka Pangan

4.2.4 *Good Laboratory Practice*

4.2.5 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pengendalian Mutu

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menerapkan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 *Good Manufacturing Practice (GMP)*
    - 3.1.2 *Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan aplikasi penerapan sistem uji mutu
    - 3.2.2 Melakukan komunikasi efektif
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tepat menyusun ketentuan penerapan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu
  - 4.2 Tepat menerapkan ketentuan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu
  - 4.3 Cermat mengevaluasi akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu
  - 4.4 Ketidakberpihakan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan melakukan penjaminan akurasi dan kebenaran data pengendalian mutu

- KODE UNIT** : C.10GRM01.068.1
- JUDUL UNIT** : **Menerapkan Pengawasan Kelayakan Peralatan Laboratorium**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menerapkan pengawasan kelayakan peralatan laboratorium.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Melakukan identifikasi peralatan laboratorium	1.1 Peralatan laboratorium diidentifikasi sesuai prosedur. 1.2 <b>Pelaksanaan pemeliharaan peralatan laboratorium</b> dijadwalkan. 1.3 Peralatan laboratorium dirawat.
2. Melakukan pengawasan pemeliharaan peralatan laboratorium	2.1 Pelaksanaan pengawasan peralatan laboratorium dijadwalkan. 2.2 Pengawasan pemeliharaan peralatan laboratorium dilakukan. 2.3 Laporan hasil pengawasan pemeliharaan peralatan laboratorium dibuat.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk melakukan identifikasi dan pengawasan pemeliharaan peralatan laboratorium yang digunakan untuk menerapkan pengawasan kelayakan peralatan laboratorium.
  - 1.2 Yang dimaksud dalam pelaksanaan pemeliharaan peralatan termasuk kalibrasi dan validasi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat kalibrasi internal (misal: master kalibrasi)
    - 2.1.2 Alat Pengolah Data
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.4 Alat tulis menulis
    - 2.2.5 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pemeliharaan Peralatan Laboratorium

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1. Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan menerapkan pengawasan kelayakan peralatan laboratorium/umum.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 3.1.2 *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)
    - 3.1.3 Spesifikasi teknis alat ukur
  - 3.2. Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan alat kalibrasi
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat mengidentifikasi peralatan laboratorium/ sesuai prosedur
  - 4.2 Tepat menjadwalkan pemeliharaan peralatan laboratorium/

4.3 Cermat membuat laporan hasil pengawasan pemeliharaan peralatan laboratorium/

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan melakukan pengawasan pemeliharaan peralatan laboratorium/

- KODE UNIT** : C.10GRM01.069.1
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Inspeksi Bahan**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan inspeksi bahan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan sampel bahan	1.1 Jenis bahan baku/penolong, bahan setengah jadi, bahan lainnya, produk dan kemasan selama proses produksi diidentifikasi. 1.2 Sampel bahan baku/penolong, bahan setengah jadi, bahan lainnya, produk dan kemasan selama proses produksi diambil sesuai prosedur.
2. Melakukan pemeriksaan mutu bahan	2.1 <b>Pemeriksaan mutu</b> bahan baku/penolong, bahan setengah jadi, bahan lainnya, produk dan kemasan dilakukan sesuai prosedur. 2.2 <b>Hasil pemeriksaan mutu bahan</b> baku/penolong, bahan setengah jadi, bahan lainnya, produk dan kemasan dicatat. Sempel 2.3 Laporan hasil pemeriksaan mutu bahan dibuat sesuai dengan format.

#### BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan sampel bahan dan melakukan pemeriksaan mutu bahan yang digunakan untuk melakukan inspeksi bahan.
  - 1.2 Yang dimaksud dengan hasil pemeriksaan mutu bahan termasuk rekomendasi diterima /ditolak/perlu penanganan lebih lanjut.
  - 1.3 Pemeriksaan mutu meliputi uji mutu garam secara fisika dan kimia.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Peralatan Pengambilan sampel

- 2.1.2 Peralatan pengujian sampel
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat tulis menulis
  - 2.2.2 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pemeriksaan Bahan
    - 4.2.2 Standar Operasional Prosedur 0428 tentang Petunjuk Pengambilan Contoh Padatan
    - 4.2.3 *Codex Alimentarius Food Hygiene Basic Texts. Food and Agricultural Organization of the United Nations, World Health Organization, Rome, 2001*

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait melakukan inspeksi bahan.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 3.1.2 *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)
    - 3.1.3 Spesifikasi bahan
    - 3.1.4 Metode pengambilan sampel
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan alat uji pemeriksaan bahan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat mengidentifikasi jenis bahan baku/penolong, bahan setengah jadi, bahan lainnya, produk dan kemasan selama proses produksi
  - 4.2 Tepat melakukan pengambilan sampel bahan baku/penolong, bahan setengah jadi, bahan lainnya, produk dan kemasan selama proses produksi sesuai prosedur
  - 4.3 Cermat mencatat hasil pemeriksaan mutu sampel bahan baku/penolong, bahan setengah jadi, bahan lainnya, produk dan kemasan
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan melakukan pemeriksaan mutu bahan baku/penolong, bahan setengah jadi, bahan lainnya, produk dan kemasan sesuai prosedur

- KODE UNIT** : **C.10GRM01.070.01**
- JUDUL UNIT** : **Mengendalikan Mutu Proses**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan mengendalikan mutu proses.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan dokumen pengendalian mutu proses	1.1 Dokumen pengendalian mutu proses diidentifikasi. 1.2 Jadwal pengendalian mutu proses berikut alokasi waktu dan penugasannya disusun. 1.3 Pengendalian mutu proses dijelaskan. 1.4 Proses pelaksanaan pengendalian mutu proses disiapkan.
2. Melakukan pengendalian mutu proses	2.1 Kondisi proses dicatat dalam formulir pengendalian mutu proses. 2.2 Kinerja unit proses dinilai berdasarkan formulir penilaian kinerja unit proses. 2.3 Kondisi ruang proses produksi dipantau sesuai prosedur. 2.4 Laporan pengendalian mutu proses disusun sesuai format.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan dokumen pengendalian mutu proses dan melakukan pengendalian mutu dalam proses produksi.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Dokumen data pengendalian mutu
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat pengolah data
    - 2.2.2 Alat tulis menulis
    - 2.2.3 Perlengkapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur (SOP) tentang Pengendalian Mutu Proses
    - 4.2.2 *Codex Alimentarius Food Hygiene Basic Texts*. Food and Agricultural Organization of the United Nations, World Health Organization, Rome, 2001

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait mengendalikan mutu proses.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 *Good Manufacturing Practice (GMP)*
    - 3.1.2 *Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)*
    - 3.1.3 *ISO 9001:2015*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tepat mencatat kondisi proses dalam formulir pengendalian mutu proses
  - 4.2 Cermat menilai kinerja unit proses
  - 4.3 Teliti memantau kondisi ruang proses produksi
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memantau kondisi ruang proses produksi

- KODE UNIT** : **C.10GRM01.071.01**
- JUDUL UNIT** : **Mengevaluasi Kondisi Mesin Produksi**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan evaluasi kondisi mesin produksi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan bahan evaluasi	1.1 Data set-up mesin diidentifikasi sesuai kondisi operasionalnya. 1.2 Laporan unjuk kerja mesin diidentifikasi sesuai kondisi operasionalnya. 1.3 Data riwayat penggunaan mesin produksi diidentifikasi sesuai prosedur.
2. Melakukan evaluasi	2.1 Laporan <i>monitoring</i> penggunaan mesin selama proses produksi dianalisis. 2.2 Faktor penyebab ketidaksesuaian kondisi mesin dianalisis. 2.3 Kondisi mesin produksi ditentukan. 2.4 Laporan hasil evaluasi kondisi mesin disusun sesuai format. 2.5 Hasil evaluasi dilaporkan kepada pihak terkait.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit kompetensi ini berlaku untuk menyiapkan bahan dan melakukan evaluasi kondisi mesin produksi pada proses pengolahan garam bahan baku.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat pengolah data
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Dokumen hasil *monitoring* mesin produksi
    - 2.2.2 Alat tulis menulis
    - 2.2.3 Buku manual mesin

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma  
(Tidak ada.)

4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

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

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Permesinan pengolahan garam

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan alat pengolah data

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Cermat mengidentifikasi laporan hasil *monitoring* unjuk kerja mesin

4.2 Cermat mengidentifikasi faktor penyebab ketidaksesuaian mesin produksi

5. Aspek kritis

## 5.1 Ketelitian menganalisis laporan hasil *monitoring* penggunaan mesin

- KODE UNIT** : C.10GRM01.072.1
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Evaluasi Hasil Pengendalian Mutu**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan evaluasi hasil pengendalian mutu produk hasil pengolahan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan materi evaluasi hasil pengendalian mutu	1.1 Materi hasil pengendalian mutu disiapkan. 1.2 Formulir laporan hasil evaluasi pengendalian mutu disiapkan.
2. Menyusun laporan evaluasi hasil pengendalian mutu	2.1 Bahan laporan evaluasi hasil pengendalian mutu sesuai kebutuhan disusun. 2.2 Laporan hasil evaluasi pengendalian mutu dibuat sesuai format. 2.3 Laporan evaluasi hasil pengendalian mutu diidentifikasi untuk perbaikan.
3. Mendistribusikan laporan hasil evaluasi	3.1 Sistem pendistribusian laporan hasil pengendalian mutu ditetapkan. 3.2 Laporan evaluasi hasil pengendalian mutu didokumentasikan. 3.3 Laporan evaluasi hasil pengendalian mutu didistribusikan ke unit kerja terkait.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan materi evaluasi hasil pengendalian mutu, menyusun laporan evaluasi hasil pengendalian mutu, dan mendistribusikan laporan hasil evaluasi yang digunakan untuk melakukan evaluasi hasil pengendalian mutu produk hasil pengolahan.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk lingkup penilaian dan pengujian supervisor pengendalian mutu.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Formulir laporan
    - 2.1.2 Alat pengolah data
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat tulis menulis
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan evaluasi hasil pengendalian mutu
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Manajemen supervisi
    - 3.1.2 Prosedur pendokumentasian
    - 3.1.3 Prosedur pengarsipan

- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Penggunaan alat dokumentasi
  - 3.2.2 Melakukan komunikasi efektif
  
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat menyiapkan materi hasil pengendalian mutu
  - 4.2 Cermat menyusun bahan laporan hasil evaluasi pengendalian mutu
  - 4.3 Tepat menetapkan sistem pendistribusian laporan hasil pengendalian mutu
  
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kecermatan menetapkan sistem pendistribusian laporan hasil pengendalian mutu

- KODE UNIT** : C.10GRM01.073.1
- JUDUL UNIT** : **Melakukan Verifikasi Ketelusuran (Treacebility) Dokumen Produksi dan Mutu**
- DESKRIPSI UNIT** : Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan verifikasi ketelusuran (*treacebility*) dokumen produksi dan mutu pengolahan garam.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Memeriksa dokumen produksi dan mutu	1.1 <b>Dokumen/rekaman proses produksi dan mutu</b> diidentifikasi. 1.2 Dokumen/rekaman proses produksi dan mutu yang diterima diverifikasi.
2. Melaporkan hasil	2.1 Instrumen/perangkat penelusuran dokumen diisi sesuai prosedur. 2.2 Laporan verifikasi ketelusuran ( <i>treacebility</i> ) dokumen disusun. 2.3 Laporan verifikasi ketelusuran ( <i>treacebility</i> ) dokumen disampaikan.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk memeriksa dokumen produksi dan mutu serta melaporkan hasil verifikasi ketelusuran dokumen yang digunakan untuk melakukan verifikasi ketelusuran (*treacebility*) dokumen.
- 1.2 Unit kompetensi ini dilakukan untuk area pekerjaan pengendalian mutu.
- 1.3 Dokumen/rekaman proses produksi dan mutu meliputi dokumen penerimaan bahan baku, proses pengolahan, pengelolaan sarana dan prasarana, sanitasi dan *higenitas*, produk yang tidak layak jual (*breakage*) dan pengiriman produk.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Dokumen/rekaman produksi dan mutu
    - 2.1.2 Alat dokumentasi
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat tulis-menulis
    - 2.2.2 Instrumen/perangkat penelusuran dokumen
    - 2.2.3 Referensi yang mendukung
  
3. Peraturan yang diperlukan
  - 3.1 Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan
  - 3.2 Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan
  - 3.3 Peraturan Kepala Badan POM Republik Indonesia Nomor HK.03.1.23.12.11.10569 Tahun 2011 tentang Pedoman Cara Ritel Pangan yang Baik
  
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Procedur (SOP) tentang Verifikasi Ketelusuran Dokumen

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Kondisi penilaian merupakan aspek dalam penilaian yang sangat berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini terkait dengan melakukan verifikasi ketelusuran (*treacebility*) dokumen.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi/praktik, atau simulasi di tempat kerja, dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Sistem dokumentasi keamanan pangan
    - 3.1.2 *Good Manufacturing Practice* (GMP)
    - 3.1.3 *Standard Sanitation Operating Procedure* (SSOP)
    - 3.1.4 *Hazard Analysis Critical Control Point* (HACCP)
    - 3.1.5 *ISO 9001:2015*
    - 3.1.6 *Alur produksi dan dokumen*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menganalisis ketelusuran dokumen
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Cermat mengidentifikasi dokumen/rekaman proses produksi dan mutu
  - 4.2 Teliti mengisi instrumen/perangkat penelusuran dokumen
  - 4.3 Cermat menyusun laporan verifikasi ketelusuran (*traceability*) dokumen
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketelitian memverifikasi ketelusuran dokumen/rekaman proses produksi dan mutu

### BAB III PENUTUP

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

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA



M. HANIF DHAKIRI