



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 43 TAHUN 2019

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI TEKSTIL
BIDANG INDUSTRI PEMINTALAN BENANG SUB BIDANG MELAKSANAKAN
KEGIATAN PRODUKSI

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 Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan Produksi;
- b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan Produksi telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada 13 Desember 2018 di Bandung;

- c. bahwa sesuai surat Direktur Jenderal Industri Kimia, Farmasi dan Tekstil, Kementerian Perindustrian Nomor 09/IKFT/I/2019 tanggal 14 Januari 2019 telah disampaikan permohonan penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan Produksi;
- 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 Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan Produksi, sebagaimana tercantum dalam Lampiran dan merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.
- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU 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 dalam Diktum KEDUA ditetapkan oleh Menteri Perindustrian dan/atau kementerian/lembaga teknis terkait sesuai dengan tugas dan fungsinya.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta

pada tanggal

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 43 TAHUN 2019

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK INDUSTRI
TEKSTIL BIDANG INDUSTRI PEMINTALAN
BENANG SUB BIDANG MELAKSANAKAN
KEGIATAN PRODUKSI

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Di dalam Rencana Induk Pembangunan Industri Nasional (RIPIN) 2015-2035 disebutkan bahwa industri tekstil merupakan salah satu industri yang andalan atau industri prioritas yang akan berperan besar menjadi salah satu penggerak utama (*prime mover*) perekonomian di masa yang akan datang dengan bertumpu pada potensi sumber daya alam sebagai sumber keunggulan komparatif, juga memiliki keunggulan kompetitif melalui penguasaan ilmu pengetahuan dan teknologi serta Peningkatan Penggunaan Produk Dalam Negeri (P3DN).

Data BPS yang dirilis pada tahun 2018 menyebutkan bahwa sektor industri memberikan kontribusi terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) Nasional 2017 sebesar 20,16 persen atau sebesar Rp 13.588 Triliun di dalam pertumbuhan ekonomi nasional sebesar 5,07 persen. Sementara itu, Industri tekstil dalam negeri mencatatkan pertumbuhan signifikan pada tahun lalu. Sepanjang 2017, industri tekstil dalam negeri mencatatkan pertumbuhan ekspor sebesar US\$ 12,4 miliar, atau tumbuh 6% secara *year on year (yoy)* dari 2016 yang mencapai US\$11,8 miliar

Pasar dunia yang semakin terbuka memaksa negara-negara berlomba melakukan kerjasama ekonomi baik bilateral maupun regional (*Free Trade Area*), termasuk Indonesia yang aktif dalam berbagai FTA

termasuk di ASEAN. Masyarakat Ekonomi ASEAN 2020 merupakan suatu bentuk dari integrasi perekonomian di regional dengan 4 pilar landasannya. Salah satu pilar tersebut adalah *freedom of movement for skilled and talented labours* yang merupakan tantangan bagi tenaga kerja Indonesia.

Guna menghadapi tantangan persaingan tenaga kerja terampil dan diakui kompetensinya itu, maka kita perlu mempersiapkan perangkat sistem kompetensi kerja yang dapat menjadi dasar peningkatan mutu kualitas kerja SDM Indonesia sekaligus landasan bagi standardisasi kualitas tenaga kerja asing yang akan masuk ke Indonesia. Dengan demikian bangsa Indonesia tidak terjajah oleh tenaga kerja asing yang masuk dan tersisih dalam persaingan tersebut. Bahkan diharapkan bangsa Indonesia dapat memanfaatkan peluang dibalik tantangan tadi untuk menjadi penyumbang SDM berkualitas bagi negara-negara lain.

Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) merupakan salah satu bagian dari sistem kompetensi kerja di Indonesia. Dengan tersusunnya SKKNI pada suatu bidang, maka SKKNI tersebut dapat digunakan sebagai (1) dasar pembuatan materi pendidikan dan pelatihan yang berbasis kompetensi; (2) landasan dalam proses sertifikasi bagi para pekerja dan calon pekerja industri tekstil; (3) *technical barrier* bagi arus tenaga kerja asing dari luar negeri; dan (4) acuan bagi perusahaan dalam membuat sistem rekrutmen dan uraian jabatan.

Selain untuk mencapai tujuan dan sasaran tersebut di atas, penyusunan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia ini juga mempunyai kepentingan strategis untuk mendapatkan pengakuan secara internasional. Oleh karena itu dalam penyusunannya juga memperhatikan aspek-aspek untuk mendapatkan pengakuan tersebut, antara lain (1) menyesuaikan penyusunan standar kompetensi tersebut dengan kebutuhan Industri Pemintalan Benang ; (2) menggunakan rujukan dari standar-standar sejenis yang digunakan oleh negara lain atau standar internasional, agar di kemudian hari dapat dilakukan proses saling pengakuan (*Mutual Recognition Arrangement/MRA*); dan

(3) penyusunan dilakukan bersama dengan para pemangku kepentingan mencakup asosiasi profesi, industri, lembaga pendidikan dan pelatihan profesi serta para pakar di bidang Industri Pemintalan Benang yang sesuai dengan kebutuhan di Industri Tekstil dan Produk Tekstil (ITPT).

Tumbuhnya industri tekstil nasional tentunya membutuhkan tenaga kerja yang kompeten terutama dalam menghadapi era pasar bebas seperti saat ini. Hal ini mendorong disusunnya suatu standar kompetensi bagi tenaga kerja di industri tekstil sebagai suatu langkah peningkatan daya saing industri melalui pemenuhan SDM yang berkualitas.

Tabel 1.1 Industri Tekstil Bidang Pembuatan Benang Stapel

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	13	Industri Tekstil
Bidang Industri	SPG	Pemintalan Benang (<i>Spinning</i>)
Area Pekerjaan	01	Perencanaan Kegiatan Produksi
	02	<i>Human Resource Department (HRD)</i>
	03	Pelaksanaan Kegiatan Produksi
	04	QC Produksi

B. Pengertian

1. Bal Serat adalah bahan baku serat serat yang digunakan dalam proses pembuatan suatu benang.
2. *Lap/Fleece* adalah suatu bahan yang dihasilkan mesin *Blowing* untuk selanjutnya diproses di mesin *Carding*.
3. *Sliver* adalah suatu bahan yang dihasilkan dari mesin *Carding*, *Combing*, *Drawing*, sebagai bahan baku untuk diproses pada mesin pemintalan selanjutnya.
4. *Roving* adalah bahan yang dihasilkan mesin *Simplex/Flyer* untuk diproses selanjutnya di mesin *Ring Spinning*.
5. Penyetelan adalah sejumlah pengaturan *setting* di mesin untuk mendapatkan hasil proses dengan sifat dan mutu yang ditetapkan.

6. Bobin adalah peralatan untuk menggulung *roving*.
7. *Cop* adalah peralatan untuk menggulung benang hasil proses dari mesin *Ring Spinning*.
8. Pengawasan Dalam Proses adalah pemeriksaan dan pengujian yang ditetapkan dan dilakukan dalam suatu rangkaian pembuatan produk termasuk pemeriksaan dan pengujian yang dilakukan terhadap lingkungan dan peralatan dalam rangka menjamin bahwa produk akhir (jadi) memenuhi spesifikasinya.
9. Pengawasan Mutu (*Quality Control*) adalah semua upaya yang diambil selama pembuatan untuk menjamin kesesuaian produk yang dihasilkan terhadap spesifikasi yang ditetapkan.

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 Sektor Industri Kementerian Perindustrian dibentuk berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 392/M-IND/Kep/6/2016 tanggal 23 Juni 2016. Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian sebagai berikut.

Tabel 1.2 Susunan Komite Standar Kompetensi Sektor Industri

NO	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Pengarah
3.	Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Ketua
7.	Kepala Pusat Pendidikan dan Pelatihan Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
8.	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
9.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
10.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
11.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut, dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
12.	Direktur Industri Minuman, Hasil Tembakau dan Bahan Penyegar	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Kimia Hulu	Kementerian Perindustrian	Anggota

NO	NAMA / JABATAN	INSTANSI / INSTITUSI	JABATAN DALAM TIM
15.	Direktur Industri Kimia Hilir	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Industri Bahan Galian Nonlogam	Kementerian Perindustrian	Anggota
17.	Direktur Industri Tekstil, Kulit, Alas Kaki, dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika	Kementerian Perindustrian	Anggota
19.	Direktur Industri Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
20.	Direktur Industri Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kementerian Perindustrian	Anggota
21.	Direktur Industri Maritim, Alat Transportasi, dan Alat Pertahanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
22.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kementerian Perindustrian	Anggota
23.	Sekretaris Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Anggota
24.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Pangan, Barang dari Kayu, dan Furnitur	Kementerian Perindustrian	Anggota
25.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Kimia, Sandang, Aneka, dan Kerajinan	Kementerian Perindustrian	Anggota
26.	Direktur Industri Kecil dan Menengah Logam, Mesin, Elektronika, dan Alat Angkut	Kementerian Perindustrian	Anggota
27.	Sekretaris Kepala Badan Penelitian dan Pengembangan Industri	Kementerian Perindustrian	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor 01 Tahun 2019 Tanggal 2 Januari 2019

Tabel 1.3 Susunan Tim Perumus RSKKNI Bidang Industri Tekstil Sub Bidang Pemintalan Benang

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Bambang Purnomo Sidi	LSP Tekstil	Ketua
2.	Agus Hananto	Politeknik STTT Bandung	Anggota
3.	Didin Wahidin	Politeknik STTT Bandung	Anggota
4.	Gunawan	Politeknik STTT Bandung	Anggota
5.	Peri Irawan	PT. Superbtex	Anggota
6.	Tia Nurhayati	PT. Unilon	Anggota

3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikator dibentuk berdasarkan Keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian Selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian Nomor 02 Tahun 2019 Tanggal 2 Januari 2019

Tabel 1.4 Susunan Tim verifikasi RSKKNI Bidang Industri Tekstil Sub Bidang Pemintalan Benang

NO	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Elis Masitoh	Direktorat Industri Tekstil, Kulit, Alas Kaki dan Aneka, Kemenperin	Ketua
2.	Anitya Irani	Direktorat Industri Tekstil, Kulit, Alas Kaki dan Aneka, Kemenperin	Anggota
3.	Achmad Rawangga Y.	Pusdiklat Industri	Anggota

BAB II
STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Kompetensi

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR		
Mengolah serat tekstil menjadi benang sesuai persyaratan konsumen	Merencanakan kegiatan produksi	Merencanakan kegiatan keuangan	Menyusun penganggaran (<i>budgeting</i>)		
			Menghitung harga pokok produksi		
		Merencanakan kegiatan produksi	Merencanakan kegiatan produksi	Merencanakan bahan baku dan bahan pembantu	
				Membuat rencana produksi <i>spinning</i> **	
				Menghitung produksi	
				Membuat jadwal produksi	
				Merencanakan tenaga kerja	
				Merencanakan proses produksi	
				Merencanakan pemeliharaan mesin	
				Menyusun sasaran mutu	
				Menyusun pedoman K3	
				Merencanakan penyetelan mesin	
				Merencanakan kebutuhan suku cadang	
	Mengorganisasi kegiatan produksi	Menyusun formasi tenaga kerja	Menyusun struktur organisasi		
			Menyusun <i>job description</i>		
			Menempatkan tenaga kerja		
			Mengembangkan kemampuan tenaga kerja	Mengarahkan pelaksanaan tugas-tugas operasional tenaga kerja**	
				Mengembangkan SDM	Melakukan analisis jabatan
					Melaksanakan pelatihan
			Melaksanakan kegiatan produksi	Melaksanakan proses produksi	Menyusun sistem penilaian karyawan
Membuka bal serat*					
Melakukan penyuaipan serat secara manual*					
			Mengoperasikan mesin		

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			penyuapan serat otomatis *
			Mengoperasikan mesin <i>scutcher</i> *
			Mengoperasikan Unit <i>Blowing</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>carding</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>drawing</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>gilt</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>lap former</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>super lap</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>ribbon lap</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>combing</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>roving (simplex)</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>ring spinning</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>open end</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>winding</i> *
			Mengoperasikan mesin <i>air jet spinning</i>
			Mengoperasikan mesin <i>vaccum steam setter</i>
			Melakukan koordinasi antar bagian
			Menyelesaikan masalah-masalah yang terjadi proses produksi
			Mengevaluasi efisiensi produksi**
			Melaksanakan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)
			Mensupervisi pelaksanaan k3**
		Mengembangkan produk	Merencanakan pengembangan produk
			Melakukan percobaan pengembangan produk
			Membuat standar mutu produk

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Memelihara mesin	Merawat mesin <i>blowing</i> *
			Melakukan penyetelan pada unit <i>blowing</i> *
			Merawat mesing <i>carding</i> *
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>carding</i> *
			Merawat rol-rol <i>drafting</i> *
			Merawat mesin <i>drawing</i> *
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>drawing</i> *
			Merawat mesin <i>gilt</i> *
			Melakukan penyetelan mesin <i>gill</i>
			Merawat mesin <i>lap former</i> *
			Melakukan penyetelan mesin <i>lap former</i>
			Merawat mesin <i>super lap</i> *
			Melakukan penyetelan mesin <i>super lap</i>
			Merawat mesin <i>ribbon lap</i> *
			Melakukan penyetelan mesin <i>ribbon lap</i>
			Merawat mesin <i>combing</i> *
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>combing</i> *
			Merawat mesin <i>Roving (simplex)</i> *
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>simplex</i> *
			Merawat mesin <i>ring spinning</i> *
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>ring spinning</i> *
			Merawat mesin <i>winding</i> *
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>winding</i> *
			Merawat mesin <i>open-end spinning</i> *
		Melakukan penyetelan pada mesin <i>open-end spinning</i> *	
		Merawat mesin <i>air jet spinning</i>	
		Melakukan penyetelan pada mesin <i>air jet spinning</i>	
		Merawat mesin <i>vaccum heat setting</i>	

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Melakukan penyetelan pada mesin <i>vaccum heat setting</i>
			Mengevaluasi ketersediaan suku cadang mesin**
			Melakukan <i>overhaul</i> mesin
			Melakukan penggerindaan rol
			Mengidentifikasi kebutuhan suku cadang
			Melakukan perbaikan mesin
	Mengontrol produksi	Melaksanakan sistem manajemen mutu	Menyusun prosedur kerja
			Menyusun instruksi kerja
			Mendokumentasikan kegiatan
			Melakukan audit mutu internal
			Melakukan tinjauan manajemen
			Melaksanakan survey kepuasan konsumen
		Mengontrol bahan baku	Memeriksa ketersediaan bahan baku serat**
			Memeriksa ketersediaan sarana pendukung**
			Memeriksa ketersediaan bahan penunjang proses **
			Memelihara peralatan uji laboratorium
			Mengevaluasi persediaan bahan baku
			Melakukan pengujian panjang serat
			Melakukan pengujian <i>neps</i> dan <i>trust</i> pada bahan baku
			Melakukan pengujian <i>grade</i> serat
			Melakukan pengujian kedewasaan serat
			Melakukan pengujian kekuatan tarik serat
			Melakukan pengujian kehalusan serat
		Melakukan pengujian <i>honey dew</i>	
		Mengevaluasi kualitas serat	
		Menentukan komposisi serat untuk proses <i>mixing</i>	

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
		Mengontrol proses produksi	Menentukan komposisi serat untuk proses <i>blending</i>
			Mengecek persediaan, <i>lap</i> , <i>sliver</i> dan <i>roving</i>
			Mengevaluasi kinerja tenaga kerja**
			Mensupervisi kerja karyawan**
			Melakukan pengujian berat <i>lap</i> , <i>sliver</i> dan <i>roving</i> per satuan panjang
			Melakukan pengujian kekuatan <i>roving</i>
			Melakukan pengujian ketidakrataan <i>sliver</i> dan <i>roving</i>
			Melakukan pengujian <i>neps</i> pada <i>web sliver</i>
			Mengevaluasi kualitas produk, <i>lap</i> , <i>sliver</i> dan <i>roving</i>
			Menganalisis ketidaksesuaian mutu <i>sliver</i> dan <i>roving</i>
			Melakukan pengecekan <i>setting</i> kondisi mesin
			Mengevaluasi performa mesin produksi**
			Mengevaluasi jadwal produksi
		Mengontrol hasil produksi	Melakukan pengujian nomor benang
			Menguji komposisi serat pada benang
			Melakukan pengujian <i>twist</i> benang
			Melakukan pengujian kekuatan tarik dan mulur benang
			Melakukan pengujian ketidakrataan benang
			Melakukan pengujian <i>tin</i> , <i>thick</i> dan <i>nep</i> benang
			Melakukan pengujian bulu benang
Melakukan pengujian mengkerut benang			
Menguji kekerasan gulungan benang			

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			Memeriksa kontaminasi serat pada gulungan benang
			Melakukan pengujian <i>classimat</i>
			Melakukan pengujian sambungan <i>spicer</i>
			Melakukan pengujian <i>grade</i> benang
			Melakukan pengujian <i>moisture regain</i> benang
			Mengevaluasi kualitas produk benang
			Menyelesaikan masalah kualitas produk
			Mengecek persediaan produk jadi
			Mengevaluasi mutu gulungan benang
			Membuat laporan produksi**
			Menangani keluhan pelanggan
			Mengontrol suku cadang
		Mengevaluasi kualitas suku cadang	

Keterangan:

Fungsi dasar yang diberi tanda (*) dibuat unit kompetensinya pada penyusunan SKKNI ini.

Fungsi dasar yang diberi tanda (**) mengadopsi SKKNI bidang manajemen produksi pemintalan benang sesuai Kepmenaker No. 370 Tahun 2015.

B. Daftar Unit Kompetensi

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1	C.13SPG03.001.1	Membuka bal serat
2	C.13SPG03.002.1	Melakukan penyuaipan serat secara manual
3	C.13SPG03.003.1	Mengoperasikan mesin penyuaip serat otomatis
4	C.13SPG03.004.1	Mengoperasikan mesin <i>scutcher</i>
5	C.13SPG03.005.1	Mengoperasikan unit <i>blowing</i>

NO	KODE UNIT	JUDUL UNIT KOMPETENSI
6	C.13SPG03.006.1	Mengoperasikan mesin <i>carding</i>
7	C.13SPG03.007.1	Mengoperasikan mesin <i>drawing</i>
8	C.13SPG03.008.1	Mengoperasikan mesin <i>gill</i>
9	C.13SPG03.009.1	Mengoperasikan mesin <i>lap former</i>
10	C.13SPG03.010.1	Mengoperasikan mesin <i>super lap</i>
11	C.13SPG03.011.1	Mengoperasikan mesin <i>ribbon lap</i>
12	C.13SPG03.012.1	Mengoperasikan mesin <i>combing</i>
13	C.13SPG03.013.1	Mengoperasikan mesin <i>roving (simplex)</i>
14	C.13SPG03.014.1	Mengoperasikan mesin <i>ring spinning</i>
15	C.13SPG03.015.1	Mengoperasikan mesin <i>open end spinning</i>
16	C.13SPG03.016.1	Mengoperasikan mesin <i>winding</i>
17	C.13SPG03.017.1	Merawat unit <i>blowing</i>
18	C.13SPG03.018.1	Merawat mesing <i>carding</i>
19	C.13SPG03.019.1	Merawat mesin <i>drawing</i>
20	C.13SPG03.020.1	Merawat mesin <i>gill</i>
21	C.13SPG03.021.1	Merawat mesin <i>lap former</i>
22	C.13SPG03.022.1	Merawat Mesin <i>Super Lap</i>
23	C.13SPG03.023.1	Merawat Mesin <i>Ribbon Lap</i>
24	C.13SPG03.024.1	Merawat Mesin <i>Combing</i>
25	C.13SPG03.025.1	Merawat Mesin <i>Roving (Simplex)</i>
26	C.13SPG03.026.1	Merawat Mesin <i>Ring Spinning</i>
27	C.13SPG03.027.1	Merawat Rol <i>Drafting</i>
28	C.13SPG03.028.1	Merawat Mesin <i>Winding</i>
29	C.13SPG03.029.1	Merawat Mesin <i>Open End Spinning</i>
30	C.13SPG03.030.1	Melakukan Penyetelan pada Unit <i>Blowing</i>
31	C.13SPG03.031.1	Melakukan Penyetelan pada Mesin <i>Carding</i>
32	C.13SPG03.032.1	Melakukan Penyetelan pada Mesin <i>Drawing</i>
33	C.13SPG03.033.1	Melakukan Penyetelan pada Mesin <i>Combing</i>
34	C.13SPG03.034.1	Melakukan Penyetelan pada Mesin <i>Roving (Simplex)</i>
35	C.13SPG03.035.1	Melakukan Penyetelan pada Mesin <i>Ring Spinning</i>
36	C.13SPG03.036.1	Melakukan Penyetelan pada Mesin <i>Winding</i>
37	C.13SPG03.037.1	Melakukan Penyetelan pada Mesin <i>Open End Spinning</i>

C. Uraian Unit Kompetensi

KODE UNIT : C.13SPG03.001.1

JUDUL UNIT : Membuka Bal Serat

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam membuka ikatan bal serat.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang serat diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Peralatan yang diperlukan untuk pembukaan bal serat disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.4 Bal serat yang akan dibuka disiapkan di tempat pembukaan bal. 1.5 Bal serat disusun sesuai dengan instruksi kerja.
2. Melaksanakan proses	2.1 Pengikat bal serat dilepas sesuai instruksi kerja. 2.2 Pengikat bal serat ditempatkan sesuai instruksi kerja. 2.3 Kebersihan tempat pembukaan bal serat dijaga sesuai instruksi kerja. 2.4 Ketidaksesuaian pekerjaan ditindaklanjuti sesuai prosedur.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan pembukaan bal serat, melaksanakan proses, dan membuat laporan pekerjaan dalam membuka bal serat.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat pemotong
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Instruksi kerja
 - 2.2.2 Alat tulis kantor (ATK)
 - 2.2.3 Perlengkapan K3
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja
 - 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam proses pembukaan bal serat.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang jenis serat tekstil
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian alat pembuka bal serat
 - 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan alat pembuka bal serat

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam pelepasan pengikat bal serat sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.002.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penyuaian Serat Secara Manual

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penyuaian serat secara manual.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan serat	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang jenis dan karakteristik serat diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Kesiapan serat-serat yang akan dicampur diperiksa sesuai instruksi kerja.1.4 Kesiapan bal-bal serat dan susunannya diperiksa sesuai instruksi kerja.1.5 Kesiapan peralatan untuk pencampuran serat-serat disiapkan sesuai instruksi kerja.1.6 Persiapan pencampuran serat dilakukan sesuai instruksi kerja1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan kerja dan lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan proses	<ul style="list-style-type: none">2.1 Gumpalan-gumpalan serat diambil dari masing-masing bal serat sesuai instruksi kerja.2.2 Material-material pengkontaminasi serat dipisahkan sesuai dengan instruksi kerja.2.3 Serat diletakkan pada <i>lattice</i> penyuaian sesuai instruksi kerja.2.4 Ketidaksesuaian proses yang terjadi didokumentasikan untuk dilaporkan sesuai prosedur.2.5 Kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.
3. Membuat laporan pekerjaan	<ul style="list-style-type: none">3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan serat, melakukan proses, dan membuat laporan pekerjaan dalam melakukan penyusunan serat secara manual.
 - 1.2 Persiapan pencampuran mencakup dan tidak terbatas pada proses pengambilan serat, penimbangan serat, dan pencampuran serat
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Manual *bale opener*
 - 2.1.2 Sarung tangan
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Instruksi kerja
 - 2.2.2 Alat tulis kerja (ATK)
 - 2.2.3 Perlengkapan K3
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja
 - 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melakukan penyusunan serat secara manual di mesin *blowing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang serat
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang pencampuran serat
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Melakukan pengambilan gumpalan serat
 - 3.2.2 Melakukan pencampuran serat
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dalam melakukan penimbangan serat dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.003.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Penyuar Serat Otomatis

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin penyuar serat otomatis.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang penyuaran serat diidentifikasi. 1.2 Kesiapan bahan baku diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.3 Kesiapan mesin penyuar otomatis diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesiapan bal-bal serat dan susunannya diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.5 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan kerja dan lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan proses produksi	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 2.3 Kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.4 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.5 Pekerjaan-pekerjaan dalam pengoperasian mesin penyuar serat otomatis dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin penyuar serat otomatis.

- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk mesin penyuar serat secara otomatis berbagai tipe.
 - 1.3 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada proses pembersihan area sekitar mesin sesuai instruksi kerja dan mengatasi gangguan proses yang terjadi serta melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin penyuar serat otomatis
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat tulis kantor (ATK)
 - 2.2.2 Alat komunikasi
 - 2.2.3 Perlengkapan K3
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja
 - 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin penyuar serat secara otomatis.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin penyuar secara otomatis
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin *blowing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin penyuar serat otomatis
 - 3.2.2 Mengoperasikan mesin *blowing*

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin penyuar serat otomatis dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.004.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Scutcher*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *scutcher*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan proses	1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>scutcher</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>scutcher</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kesiapan bal-bal serat dan susunannya diperiksa sesuai instruksi kerja.
2. Melaksanakan proses produksi	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 2.3 Hasil gulungan lap dikontrol sesuai dengan instruksi kerja. 2.4 Kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.5 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>scutcher</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan proses, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *scutcher*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *scutcher*.
- 1.3 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada proses pembersihan area sekitar mesin sesuai dengan instruksi kerja dan

mengatasi gangguan proses yang terjadi serta melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 mesin *scutcher*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *scutcher*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang cara kerja mesin *blowing* dengan output gulungan lap
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang pelaksanaan *doffing* lap
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 *Doffing* lap
 - 3.2.2 Menyambung lap

- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *scutcher* dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.005.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Unit *Blowing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan unit *blowing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian unit <i>blowing</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan unit <i>blowing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan kerja dan lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan proses produksi	2.1 Unit <i>blowing</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pelaksanaan penyuaapan serat dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.3 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 2.4 kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.5 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan unit <i>blowing</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan unit *blowing*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe unit *blowing* yang menggunakan penyuaapan serat secara manual dan atau otomatis.

- 1.3 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada penimbangan lap/*fleece* sesuai dengan instruksi kerja dan mengatasi gangguan proses yang terjadi serta melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Unit Mesin *blowing*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 instruksi kerja
 - 2.2.3 Perlengkapan K3
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja
 - 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan unit *blowing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian unit mesin *blowing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menyampaikan serat di unit *blowing*

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian unit *blowing* dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.006.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Carding*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *carding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>carding</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Kesiapan mesin <i>carding</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Gulungan <i>lap</i> pada <i>lap roll</i> dan gulungan <i>lap</i> cadangan padaudukannya di mesin <i>carding</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Pemasangan <i>can</i> kosong pada <i>turn-table</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Melaksanakan proses produksi	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 <i>Lap</i> atau <i>fleece</i> disuapkan pada <i>feed roll</i> serta web disuapkan pada Terompet sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Pemutusan <i>sliver</i> pada saat penggantian <i>can</i> kosong dilaksanakan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam pengoperasian mesin <i>carding</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *carding*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk;

1.2.1 semua tipe mesin *carding* (*flat* dan *roll*) dengan masukan gulungan *lap* dan atau *fleece*.

1.2.2 Mesin *carding* (*flat* dan *roll*) tunggal atau tandem yang menggunakan *doffer-comb* atau *cross-roll*.

1.3 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada proses penimbangan sliver sesuai dengan instruksi kerja dan mengatasi gangguan proses yang terjadi serta melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *carding*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *carding*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang mengoperasikan mesin *carding* (*flat dan roll*) termasuk menyuapkan lap pada *feed roll*, menyuapkan *web* pada terompet, dan menyambung *sliver*
- 3.1.2 Pengetahuan tentang penanganan *lap* atau *fleece*

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengoperasikan mesin *carding*
- 3.2.2 Menyusapkan *fleece* pada *feed-roll*
- 3.2.3 Menyambung *sliver*

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *carding* dilaksanakan sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam penyusapan lap atau *fleece* pada *feed roll* dan penyusapan *web* pada terompet dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.007.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Drawing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *drawing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>drawing</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>drawing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 Penempatan <i>can sliver</i> bahan baku dan pemasangan <i>sliver</i> bahan baku dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.5 Pemasangan <i>can</i> kosong pada <i>turn-table</i> dilakukan sesuai instruksi kerja. 1.6 Penanganan <i>can</i> kosong <i>carding</i> dilakukan sesuai instruksi kerja 1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan proses produksi	2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja 2.2 Rangkaian <i>sliver</i> pada <i>creel</i> disuapkan sesuai instruksi kerja. 2.3 <i>Can</i> penuh diganti dengan <i>can</i> kosong (<i>doffing</i>) sesuai instruksi kerja. 2.4 <i>Web</i> hasil <i>drafting</i> disuapkan pada <i>condensor</i> /terompet sesuai instruksi kerja. 2.5 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 2.6 kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.7 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja 2.8 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>drawing</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *drawing*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *drawing* atau *pre-drawing*.
- 1.3 Penanganan can mencakup dan tidak terbatas pada pengambilan dan pengembalian can *carding* sesuai instruksi kerja
- 1.4 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada proses penimbangan sliver sesuai dengan instruksi kerja dan mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *drawing*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *drawing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin *drawing* termasuk menyuapkan rangkapan *sliver* pada *condenser*/Terompet, menyambung *sliver*, dan penanganan *lapping* pada rol
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang pelaksanaan *doffing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *drawing*
 - 3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *drawing*
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *drawing* dilaksanakan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Kecermatan dalam menyuapkan *web* hasil *drafting* pada *condensor* /*terompet* dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.008.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Gill

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *gill*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>gill</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Kesiapan mesin <i>gill</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Penempatan <i>can sliver</i> bahan baku dan pemasangan <i>sliver</i> bahan baku dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 <i>Can</i> kosong pada <i>turn-table</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Penanganan <i>can</i> kosong <i>carding</i> dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Melaksanakan proses produksi	<p>2.1 Mesin dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Rangkaian <i>sliver</i> pada <i>creel</i> disuapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 <i>Can</i> penuh diganti dengan <i>can</i> kosong (<i>doffing</i>) sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 <i>Web</i> hasil <i>drafting</i> disuapkan pada <i>condensor</i>/terompet sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.7 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>2.8 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>gill</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *gill*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *gill* (*faller* atau *rotary*).
- 1.3 Penanganan can mencakup dan tidak terbatas pada pengambilan dan pengembalian can *carding* sesuai instruksi kerja
- 1.4 Jalannya proses mencakup dan tidak terbatas pada proses penimbangan *sliver* sesuai dengan instruksi kerja serta mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *gill* (*faller* atau *rotary*)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.2 instruksi kerja
- 2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Instruksi kerja
- 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *gill (faller* atau *rotary*).
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin *gill* termasuk menyuapkan rangkaian *sliver* pada *condenser/terompet*, menyambung *sliver*, dan penanganan *lapping* pada rol

3.1.2 Pengetahuan tentang pelaksanaan *doffing*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *gill (faller* atau *rotary)*

3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *gill (faller* atau *rotary)*

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *gill (faller* atau *rotary)* dilaksanakan sesuai instruksi kerja
- 5.2 Kecermatan dalam menyuapkan *web* hasil *drafting* pada *condensor /terompet* dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.009.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin Lap Former

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *lap former*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>lap former</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Kesiapan mesin <i>lap former</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Penempatan <i>can sliver</i> yang akan diproses dan pemasangan <i>sliver</i> pada mesin <i>lap former</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Bobbin penggulung <i>lap</i> dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Penanganan can kosong <i>drawing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Melaksanakan proses produksi	<p>2.1 Mesin <i>lap former</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Pelaksanaan <i>doffing</i> dilakukan sesuai instruksi</p> <p>2.3 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam pengoperasian mesin <i>lap former</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *lap former*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *lap former*.

1.3 Penanganan can mencakup dan tidak terbatas pada pengambilan dan pengembalian can *drawing* sesuai instruksi kerja.

1.4 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada proses penimbangan *lap* sesuai dengan instruksi kerja serta mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *lap former*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap

- kerja dalam mengoperasikan mesin *lap former*
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang *sliver*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang penanganan gulungan *lap*
 - 3.1.3 Pengetahuan dasar tentang cara mengoperasikan mesin *lap former*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *lap former*
 - 3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *lap former*
 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *lap former* dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.010.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Super Lap*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *super lap*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>super lap</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Kesiapan mesin <i>super lap</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.1.4 Can sliver <i>pre-drawing</i> yang akan diproses ditempatkan sesuai instruksi kerja.1.5 <i>Sliver</i> pada mesin <i>super lap</i> dipasang sesuai instruksi kerja.1.6 Bobbin penggulung <i>lap</i> dipasang sesuai instruksi kerja.1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan proses produksi	<ul style="list-style-type: none">2.1 Mesin <i>super lap</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.2.2 Pelaksanaan <i>doffing</i> dilakukan sesuai instruksi.2.3 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.2.4 kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.2.5 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam pengoperasian mesin <i>super lap</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	<ul style="list-style-type: none">3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *super lap*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *super lap*.
- 1.3 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada proses penimbangan *lap* sesuai dengan instruksi kerja serta mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *super lap*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Instruksi kerja
- 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *super lap*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis,

praktik/observasi, evaluasi portofolio.

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang *sliver*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang penanganan gulungan *lap*

3.1.3 Pengetahuan dasar tentang cara mengoperasikan mesin *super lap*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *super lap*

3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *super lap*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *super lap* dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.011.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Ribbon Lap*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *ribbon lap*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>ribbon lap</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Kesiapan mesin <i>ribbon lap</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.1.4 Can <i>sliver</i> ditempatkan sesuai instruksi kerja.1.5 <i>Sliver</i> pada mesin <i>ribbon lap</i> dipasang sesuai instruksi kerja.1.6 Bobin penggulung <i>lap</i> dipasang sesuai instruksi kerja.1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan proses produksi	<ul style="list-style-type: none">2.1 Mesin <i>ribbon lap</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.2.2 Pelaksanaan <i>doffing</i> dilakukan sesuai instruksi.2.3 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.2.4 kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.2.5 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam pengoperasian mesin <i>ribbon lap</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	<ul style="list-style-type: none">3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mesin *ribbon lap*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *ribbon lap*.

1.3 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada proses penimbangan *lap* sesuai dengan instruksi kerja serta mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *ribbon lap*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *ribbon lap*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis,

praktik/observasi, evaluasi portofolio

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penanganan gulungan *lap*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang cara mengoperasikan mesin *ribbon lap*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin *ribbon lap*

3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *ribbon lap*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *ribbon lap* dilaksanakan sesuai instruksi kerja

5.2 Kecermatan dalam pemasangan *lap* bahan baku dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.012.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Combing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *combing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>combing</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Kesiapan mesin <i>combing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 1.4 <i>Can</i> kosong dipasang pada <i>turn table</i> sesuai instruksi kerja. 1.5 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan proses produksi	2.1 Mesin <i>combing</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja. 2.2 Pelaksanaan <i>doffing</i> dilakukan sesuai instruksi 2.3 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja. 2.4 Noil diambil secara regular sesuai instruksi kerja. 2.5 Kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.6 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>combing</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel
 - 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *combing*.
 - 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *combing* untuk kapas.
 - 1.3 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada; proses penimbangan *sliver* sesuai dengan instruksi kerja serta mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Mesin *combing*
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
 - 2.2.2 Instruksi kerja
 - 2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja
 - 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *combing*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penanganan gulungan *lap* dan bahan baku
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang cara mengoperasikan mesin *combing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *combing*
 - 3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *combing*
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *combing* dilaksanakan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Kecermatan dalam Pemasangan *lap* bahan baku dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.013.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Roving (Simplex)*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *roving (simplex)*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>roving</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Kesiapan mesin <i>roving</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Penanganan <i>can drawing</i> atau <i>can combing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja</p> <p>1.5 Bobin kosong dipasang pada spindel atau <i>flyer</i> sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Melaksanakan proses produksi	<p>2.1 Mesin <i>roving</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Pelaksanaan <i>doffing</i> dilakukan sesuai instruksi.</p> <p>2.3 Penanganan kondisi <i>roving</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>roving</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *roving (simplex)*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *roving (simplex)*.
- 1.3 Penanganan mencakup dan tidak terbatas pada pengambilan dan pengembalian *can drawing* atau *can combing* sesuai dengan instruksi kerja.
- 1.4 Penanganan kondisi *roving* mencakup dan tidak terbatas pada pengambilan *roving* dari *front roll* dan penggulungan ujung *roving* pada bobin sesuai dengan instruksi kerja.
- 1.5 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada proses penimbangan *roving* sesuai dengan instruksi kerja yang berlaku serta mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *roving*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *roving*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penanganan *sliver* dan gulungan *roving*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang cara mengoperasikan mesin *roving*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *roving*
 - 3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *roving*
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *roving* dilaksanakan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Kecermatan dalam penanganan gangguan proses (misalnya, *lapping* pada *rol*, *sliver/roving* putus) yang terjadi diatasi sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.014.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Ring Spinning*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *ring spinning*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>ring spinning</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Kesiapan mesin <i>ring spinning</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 <i>Cop</i> kosong dipasang pada spindel sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Penanganan bobin <i>roving</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Melaksanakan proses produksi	<p>2.1 Mesin <i>ring spinning</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Pelaksanaan <i>doffing</i> dilakukan sesuai instruksi.</p> <p>2.3 Penanganan kondisi benang dilakukan sesuai Instruksi Kerja.</p> <p>2.4 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Penghentian mesin dilakukan sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.6 Kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>ring spinning</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *ring spinning*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *ring spinning*
- 1.3 Penanganan mencakup dan tidak terbatas pada pengambilan *roving* sesuai dengan instruksi kerja.
- 1.4 Penanganan kondisi benang mencakup dan tidak terbatas pada Pemasangan ujung benang pemancing pada bobin dan penyambungan ujung lainnya dengan benang dari *front roll* dilakukan sesuai instruksi kerja.
- 1.5 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada ; proses penimbangan benang sesuai dengan instruksi kerja yang berlaku, mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *ring spinning*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.3 Instruksi kerja

4.2.4 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *ring spinning*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penanganan *roving* dan gulungan *benang*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang cara mengoperasikan mesin *ring spinning*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *ring spinning*
 - 3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *ring spinning*

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *ring spinning* dilaksanakan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Kecermatan dalam memasang ujung benang pemancing pada bobin dan menyambung ujung lainnya dengan benang dari *front roll* dilakukan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.015.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Open End Spinning*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *open end spinning*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>open end spinning</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Kesiapan mesin <i>open-end spinning</i> diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 Penempatan can <i>sliver</i> dan pemasangan <i>sliver</i> pada bagian penyusunan pada mesin <i>open-end spinning</i> dilaksanakan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 <i>Cone</i> berisi gulungan awal pada dudukannya dipasang sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L) yang berlaku.</p>
2. Melaksanakan proses produksi	<p>2.1 Mesin <i>open end spinning</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 <i>Cone</i> penuh yang telah di-<i>doffing</i> oleh <i>auto doffer</i> dikumpulkan sesuai Instruksi Kerja.</p> <p>2.3 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Penghentian mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>open end spinning</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *open end spinning*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *open end spinning*.
- 1.3 Penempatan can mencakup dan tidak terbatas pada pengambilan dan pengembalian *can drawing* sesuai instruksi kerja.
- 1.4 Jalannya proses dikontrol mencakup dan tidak terbatas pada proses penimbangan benang sesuai instruksi kerja serta mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *open end spinning*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Instruksi kerja
- 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *open end spinning*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penanganan *sliver* dan gulungan *benang*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang cara mengoperasikan mesin *open end spinning*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *open end spinning*
 - 3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *open end spinning*
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *open end spinning* dilaksanakan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Kecermatan dalam mengumpulkan bobbin penuh yang telah di-*doffing* oleh *auto doffer* dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.016.1

JUDUL UNIT : Mengoperasikan Mesin *Winding*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *winding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan mesin	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin <i>winding</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Kesiapan mesin <i>winding</i>, termasuk alat penyambung benang otomatis (<i>splicer</i>) dan alat <i>doffing</i> otomatis (<i>auto doffer</i>), diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.4 <i>Cop</i> pada bagian penyuaian mesin <i>winding</i> ditempatkan sesuai Instruksi Kerja.</p> <p>1.5 <i>Cone</i> cadangan disiapkan sesuai instruksi kerja</p> <p>1.6 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Mengendalikan proses	<p>2.1 Mesin <i>winding</i> dioperasikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 <i>Cones</i> penuh dikumpulkan sesuai Instruksi Kerja.</p> <p>2.3 Jalannya proses dikontrol sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Kebersihan mesin dan area mesin dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Mesin <i>winding</i> dihentikan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam mengoperasikan mesin <i>winding</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan mesin, melaksanakan proses produksi, dan membuat laporan pekerjaan dalam mengoperasikan mesin *winding*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk semua tipe mesin *winding* yang menggunakan alat penyambung benang otomatis (*splicer*) dan *doffing* manual.
- 1.3 Jalannya proses dikontrol termasuk dan tidak terbatas pada mengatasi gangguan proses yang terjadi dan melaporkan gangguan yang tidak dapat diatasi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *winding*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam mengoperasikan mesin *winding*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penanganan *cop* dan gulungan benang
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang cara mengoperasikan mesin *winding*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin *winding*
 - 3.2.2 Melakukan *doffing* pada mesin *winding*
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melaksanakan pengoperasian mesin *winding* dilaksanakan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Kecermatan dalam menangani gangguan proses (misalnya, bobin/*cup* habis) yang terjadi diatasi sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.017.1

JUDUL UNIT : Merawat Unit *Blowing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat *unit blowing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan unit <i>blowing</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Bagian unit <i>blowing</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi.</p> <p>1.4 Bagian unit <i>blowing</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi.</p> <p>1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada unit <i>blowing</i> diidentifikasi.</p> <p>1.6 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Melaksanakan perawatan	<p>2.1 Bagian-bagian unit <i>blowing</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.2 Bagian-bagian penting unit <i>blowing</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur.</p> <p>2.4 Limbah kotor dibuang sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur.</p> <p>2.6 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan unit <i>blowing</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat unit *blowing*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis unit *blowing* (*scutcher* maupun *chute feed*).
- 1.3 Bagian-bagian penting mesin *blowing* mencakup bagian penyusunan, bagian pembukaan serat, bagian pembersihan dan bagian *ducting system*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Unit *blowing*
- 2.1.2 Sikat pembersih
- 2.1.3 Tool set
- 2.1.4 *Grease gun*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.2 Instruksi kerja
- 2.2.3 Perlengkapan K3
- 2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Instruksi kerja
- 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan unit *blowing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian unit *blowing*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik unit *blowing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas
 - 3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin
 - 3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian unit *blowing* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.018.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Carding*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *carding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>carding</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Bagian mesin <i>carding</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.4 Bagian mesin <i>carding</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>carding</i> diidentifikasi. 1.6 Pengetahuan tentang cara melepas dan atau memasang <i>top flat</i> diidentifikasi. 1.7 Pengetahuan tentang penempatan batang-batang <i>flat</i> diidentifikasi. 1.8 Pengetahuan tentang penggunaan peralatan perawatan mesin <i>carding</i> diidentifikasi. 1.9 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>carding</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja. 1.10 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	2.1 Bagian-bagian mesin <i>carding</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Bagian-bagian mesin <i>carding</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian <i>top flat</i> dan bagian-bagian lainnya diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.4 Mekanisme mesin serta bagian-bagian yang penting diperiksa sesuai Prosedur. 2.5 Limbah kotoran dibuang sesuai instruksi kerja. 2.6 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.7 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur. 2.8 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.9 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>carding</i> meliputi pembersihan pelumasan, dan penggerindaan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *carding*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *carding* dengan input bahan baku berupa *lap* atau *fleece*.
- 1.3 Peralatan perawatan mesin *carding* mencakup dan tidak terbatas pada alat gerinda *flat wire* dan peralatan pembersih (*striping*) *wire* sesuai instruksi kerja.
- 1.4 Diperiksa mencakup dan tidak terbatas pada proses pelepasan konveyor dan batang-batang *flat*, pembersihan *wire* setiap batang *flat*, penggerindaan batang-batang *flat wire* dan penggantian kerusakan ringan sesuai instruksi kerja.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *carding*
- 2.1.2 Sikat pembersih
- 2.1.3 *Tool set*
- 2.1.4 *Grease gun*
- 2.1.5 Alat penggerinda

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.3 Instruksi kerja

4.2.4 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *carding*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *carding*

3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin

carding

3.1.4 Pengetahuan tentang prosedur pelepasan dan pemasangan *top flat* mesin *carding*

3.1.5 Pengetahuan dasar tentang identifikasi *stripper* dan cara membersihkan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas

3.2.2 Menggunakan peralatan tools sesuai instruksi kerja

3.2.3 melakukan penggerindaan *wire* menggunakan alat gerinda *flat wire*

3.2.4 Melepas dan memasang *top flat* mesin *carding*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *carding* yang perlu dilakukan pembersihan, pelumasan dan penggerindaan sesuai instruksi kerja

5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

5.3 Ketelitian dan kecermatan dalam penggerindaan *flat wire* menggunakan alat gerinda sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.019.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Drawing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *drawing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>drawing</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Bagian mesin <i>drawing</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.4 Bagian mesin <i>drawing</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>drawing</i> diidentifikasi.1.6 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>drawing</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja.1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>drawing</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.2.2 Bagian-bagian mesin <i>drawing</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja.2.3 Bagian-bagian mesin <i>drawing</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja.2.4 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur.2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur.2.6 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja.2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>drawing</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *drawing*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *drawing* atau *pre-drawing*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *drawing*

2.1.2 Sikat pembersih

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *drawing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *drawing*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *drawing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas
 - 3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin
 - 3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *drawing* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.020.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Gill

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *gill*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>gill</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Bagian mesin <i>gill</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.4 Bagian mesin <i>gill</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>gill</i> dikuasai.1.6 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>gill</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja.1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>gill</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.2.2 Bagian-bagian mesin <i>gill</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja.2.3 Bagian-bagian mesin <i>gill</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja.2.4 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur.2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur.2.6 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja.2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>gill</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	<ul style="list-style-type: none">3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *gill*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *gill* (*faller* atau *rotary gill*)

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *gill*

2.1.2 Sikat pembersih

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *gill*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*
- 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *gill*
- 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *gill*

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas
- 3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin
- 3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *gill* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.021.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin Lap Former

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *lap former*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>lap former</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Bagian mesin <i>lap former</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.4 Bagian mesin <i>lap former</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>lap former</i> diidentifikasi.1.6 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>lap former</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja.1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>lap former</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.2.2 Bagian-bagian mesin <i>lap former</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja.2.3 Bagian-bagian mesin <i>lap former</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja.2.4 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur.2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur.2.6 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja.2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>lap former</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *lap former*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *lap former*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *lap former*

2.1.2 Sikat pembersih

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 Instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.3 Instruksi kerja

4.2.4 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *lap former*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *lap former*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *lap former*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas
 - 3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin
 - 3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *lap former* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.022.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Super Lap*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *super lap*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>super lap</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Bagian mesin <i>super lap</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.4 Bagian mesin <i>super lap</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>super lap</i> diidentifikasi. 1.6 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>super lap</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja. 1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>super lap</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja. 2.2 Bagian-bagian mesin <i>super lap</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin <i>super lap</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja. 2.4 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur. 2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur. 2.6 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>super lap</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *super lap*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *super lap*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *super lap*

2.1.2 Sikat pembersih

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *super lap*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*
- 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *super lap*
- 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *super lap*

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas
- 3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin
- 3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Disiplin
- 4.2 Teliti
- 4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *super lap* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.023.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Ribbon Lap*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *ribbon lap*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>ribbon lap</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Bagian mesin <i>ribbon lap</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.4 Bagian mesin <i>ribbon lap</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>ribbon lap</i> diidentifikasi.1.6 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>ribbon lap</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja.1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>ribbon lap</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.2.2 Bagian-bagian mesin <i>ribbon lap</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja.2.3 Bagian-bagian mesin <i>ribbon lap</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja.2.4 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur.2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.2.6 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja.2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>ribbon lap</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *ribbon lap*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *ribbon lap*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *ribbon lap*

2.1.2 Sikat pembersih

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *ribbon lap*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *ribbon lap*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *ribbon lap*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas
 - 3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin
 - 3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *ribbon lap* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai instruksi kerja
 - 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.024.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Combing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *combing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>combing</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Bagian mesin <i>combing</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.4 Bagian mesin <i>combing</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>combing</i> diidentifikasi. 1.6 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>combing</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja. 1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>combing</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.2 Bagian-bagian mesin <i>combing</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin <i>combing</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja. 2.4 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.5 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur. 2.6 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur. 2.7 Prosentase <i>noil</i> dikendalikan sesuai Instruksi Kerja. 2.8 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>combing</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *combing*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *combing* material kapas.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *combing*

2.1.2 peralatan Pembersih *noil*

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *combing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *combing*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *combing*
 - 3.1.4 Pengetahuan tentang bagian mesin yang perlu di bersihkan dan dilakukan pelumasan
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas
 - 3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin
 - 3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *combing* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai

instruksi kerja

- 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.025.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Roving* (Simplex)

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *roving* (simplex).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>roving</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Bagian mesin <i>roving</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.4 Bagian mesin <i>roving</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>roving</i> diidentifikasi. 1.6 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>roving</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja. 1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>roving</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja. 2.2 Bagian-bagian mesin <i>roving</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin <i>roving</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja. 2.4 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur. 2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur. 2.6 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>roving</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *roving (simplex)*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *roving*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *roving*

2.1.2 Peralatan pembersih

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *roving*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *roving*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *roving*
 - 3.1.4 Pengetahuan tentang bagian mesin yang perlu di bersihkan dan dilakukan pelumasan
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas
 - 3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin
 - 3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *roving* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai

instruksi kerja

- 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.026.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Ring Spinning*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *ring spinning*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>ring spinning</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Pengetahuan tentang jenis pelumas dan peralatan pelumas diidentifikasi. 1.4 Bagian mesin <i>ring spinning</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.5 Bagian mesin <i>ring spinning</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja. 1.6 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>ring spinning</i> dikuasai. 1.7 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>ring spinning</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja. 1.8 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>ring spinning</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja. 2.2 Bagian-bagian mesin <i>ring spinning</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.3 Bagian-bagian mesin <i>ring spinning</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja. 2.4 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur. 2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur. 2.6 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>ring spinning</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *ring spinning*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *ring spinning*

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *ring spinning*

2.1.2 Peralatan pembersih

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.1.5 *Oil gun*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *ring spinning*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *ring spinning*

3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *ring spinning*

3.1.4 Pengetahuan tentang bagian mesin yang perlu di bersihkan dan dilakukan pelumasan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas

3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin

3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *ring spinning* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.027.1

JUDUL UNIT : Merawat Rol *Drafting*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat *rol drafting*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan <i>rol drafting</i> pada semua mesin yang menggunakan <i>drafting roll</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Pengetahuan tentang perawatan rol-rol <i>drafting apron</i> dan <i>cradle</i> diidentifikasi. 1.4 Pengetahuan tentang penggunaan <i>tools</i> alat pemasang/pelepas <i>rubber coat</i> , alat ukur dan gerinda <i>roll drafting</i> diidentifikasi. 1.5 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan rol-rol <i>drafting</i> , <i>tools</i> pemasang/pelepas <i>rubber coat</i> , alat ukur dan gerinda rol disiapkan sesuai Instruksi kerja. 1.6 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	2.1 Kondisi rol-rol <i>drafting</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.2 Rol-rol <i>drafting</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja. 2.3 <i>Bearing</i> rol dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja. 2.4 Rol-rol <i>drafting</i> digerinda sesuai instruksi kerja. 2.5 Hasil pemasangan <i>rubber cot</i> diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.6 Gangguan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan rol <i>drafting</i> diatasi sesuai instruksi kerja. 2.7 Kekerasan dan diameter rol diidentifikasi sesuai dengan instruksi kerja. 2.8 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan rol-rol <i>drafting</i> meliputi pemeriksaan, pembersihan, penyetelan, penggerindaan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan,

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat *rol drafting*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk

1.2.1 Semua jenis *rol-rol drafting* pada mesin-mesin pemintalan

1.2.2 operasi pemasangan/pelepasan *rubber cot* pada *rol drafting* menggunakan mesin pemasang/pelepas *rubber cot*.

1.3 Kondisi *rol – rol* mencakup dan tidak terbatas pada *rol rubber coat, apron, bearing* yang cacat permukaan, permukaan yang keras dan/atau permukaan aus sesuai dengan instruksi kerja.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin pemasang/pelepas *rubber cot*

2.1.2 *Thicknes gauge*

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.1.5 Alat ukur

2.1.6 Mesin gerinda *rol*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Instruksi kerja
 - 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan *rol-rol drafting*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools* dan alat ukur
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang pengoperasian alat gerinda rol *drafting*
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang penggunaan alat pelepas/pemasang *rubber cot*
 - 3.1.4 Pengetahuan tentang penanganan *rubber cot*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Mengoperasikan mesin gerinda *rubber cot*
 - 3.2.2 memeriksa kondisi rol-rol *drafting*
 - 3.2.3 Menggunakan perlengkapan *tools* sesuai *instruksi kerja*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam memeriksa kondisi rol *drafting* sesuai instruksi kerja

5.2 Ketelitian dalam mengoperasikan mesin gerinda rol *drafting* sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.028.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Winding*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *winding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>winding</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Pengetahuan tentang jenis pelumas dan peralatan pelumas diidentifikasi.1.4 Bagian mesin <i>winding</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.5 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>winding</i> dikuasai.1.6 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>winding</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja.1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>winding</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.2.2 Bagian-bagian mesin <i>winding</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja.2.3 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur.2.4 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur.2.5 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja.2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>winding</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	<ul style="list-style-type: none">3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *winding*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *winding*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *winding*

2.1.2 Peralatan pembersih

2.1.3 *Tool set*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *winding*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis,

praktik/observasi, evaluasi portofolio.

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *winding*

3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *winding*

3.1.4 Pengetahuan tentang bagian mesin yang perlu di bersihkan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih

3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin

3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *winding* yang perlu dilakukan pembersihan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.029.1

JUDUL UNIT : Merawat Mesin *Open End Spinning*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam merawat mesin *open end spinning*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang perawatan mesin <i>open end spinning</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Pengetahuan tentang jenis pelumas dan peralatan pelumas diidentifikasi.1.4 Bagian mesin <i>open end spinning</i> yang perlu dibersihkan diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.5 Bagian mesin <i>open end spinning</i> yang perlu dilakukan pelumasan (<i>greasing</i>) diidentifikasi sesuai instruksi kerja.1.6 Pengetahuan tentang mekanisme dan fungsi bagian-bagian/peralatan pada mesin <i>open end spinning</i> dikuasai.1.7 Peralatan yang diperlukan untuk perawatan mesin <i>open end spinning</i> disiapkan sesuai Instruksi kerja.1.8 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan perawatan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Mekanisme bagian penting mesin <i>open end spinning</i> diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.2.2 Bagian-bagian mesin <i>open end spinning</i> dibersihkan sesuai instruksi kerja.2.3 Bagian-bagian mesin <i>open end spinning</i> dilakukan pelumasan sesuai instruksi kerja.2.4 Kerusakan yang terjadi dan/atau penggantian peralatan dilakukan sesuai Prosedur.2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur.2.6 Pemeriksaan mesin hasil perawatan dilakukan sesuai instruksi kerja.2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam perawatan mesin <i>open end spinning</i> meliputi pembersihan dan pelumasan dilakukan

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan perawatan, melaksanakan perawatan, dan membuat laporan pekerjaan dalam merawat mesin *open end spinning*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk perawatan semua jenis mesin *open end spinning*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin *open end spinning*

2.1.2 Peralatan pembersih

2.1.3 *Tool set*

2.1.4 *Grease gun*

2.1.5 *Oil gun*

3. Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Perlengkapan pembersih dan pelumas

4. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

5. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan perawatan mesin *open end spinning*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools*

3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *open end spinning*

3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur perawatan mekanik mesin *open end spinning*

3.1.4 Pengetahuan tentang bagian mesin yang perlu di bersihkan dan dilakukan pelumasan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan peralatan pembersih dan pelumas

3.2.2 Merawat bagian-bagian mesin

3.2.3 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam mengetahui bagian-bagian mesin *open end spinning* yang perlu dilakukan pembersihan dan pelumasan sesuai instruksi kerja
- 5.2 Ketelitian dalam melakukan pemeriksaan bagian mesin yang mengalami kerusakan dilaksanakan sesuai instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.030.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penyetelan pada Unit *Blowing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penyetelan pada unit *blowing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Bagian-bagian unit <i>blowing</i> yang perlu disetel diidentifikasi.</p> <p>1.4 Peralatan/<i>tools</i> yang diperlukan untuk melakukan operasi penyetelan disiapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Melaksanakan Penyetelan	<p>2.1 Bagian-bagian mesin yang akan disetel diperiksa sesuai dengan Instruksi Kerja.</p> <p>2.2 Penyetelan bagian-bagian mesin dilakukan sesuai Instruksi Kerja.</p> <p>2.3 Bagian-bagian yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Kerusakan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.6 Percobaan pengoperasian mesin hasil penyetelan diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.7 Pekerjaan-pekerjaan dalam penyetelan mesin <i>blowing</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.</p>

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penyetelan, melaksanakan penyetelan, dan membuat laporan pekerjaan dalam melakukan penyetelan pada unit *blowing*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk penyetelan bagian-bagian mesin *blowing*.

1.3 Bagian-bagian mesin mencakup dan tidak terbatas pada Penyetelan jarak rol pukulan untuk semua jenis *beater, grid bars*, dan peralatan pengatur kerataan *lap/fleece* sesuai instruksi kerja.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat ukur

2.1.2 *Tool set*

2.1.3 *Thicknes gauge*

2.1.4 *Wire cleaner*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Buku Manual pengoperasian, penyetelan mesin *blowing*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan penyetelan mesin *blowing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian *blowing*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang bagian-bagian mesin *blowing* yang perlu dilakukan penyetelan
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur penyetelan *beater*, *grid bars*, dan peralatan pengatur kerataan lap (*piano regulator*) pada unit *blowing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Penyetelan bagian *beater*, *grid bars*, *piano regulator* pada unit *blowing*
 - 3.2.2 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan penyetelan jarak, dan pergerakan, dilakukan sesuai Instruksi Kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.031.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penyetelan pada Mesin *Carding*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penyetelan pada mesin *carding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi. 1.2 Instruksi kerja diidentifikasi. 1.3 Bagian-bagian mesin <i>carding</i> yang perlu disetel diidentifikasi. 1.4 Peralatan dan <i>tools</i> yang diperlukan untuk melakukan operasi penyetelan disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.5 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan Penyetelan	2.1 Bagian-bagian mesin yang akan disetel diperiksa sesuai dengan Instruksi Kerja. 2.2 Penyetelan bagian-bagian mesin dilakukan sesuai Instruksi Kerja. 2.3 Bagian-bagian yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja. 2.4 Kerusakan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai instruksi kerja. 2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur. 2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam penyetelan mesin <i>carding</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja. 3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penyetelan, melaksanakan penyetelan, dan membuat laporan pekerjaan dalam melakukan penyetelan pada mesin *carding*.
- 1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk penyetelan bagian-bagian mesin *carding (flat atau roller)*.
- 1.3 Bagian-bagian mesin mencakup dan tidak terbatas pada penyetelan jarak pelat penutup depan dan belakang dengan *wire* pada silinder, jarak *flat wire* dengan *wire* pada silinder, serta *wire* pada silinder dengan *wire* pada *taker-in* dan *wire* pada *doffer*, untuk semua jenis mesin *flat card* dan penyetelan jarak *wire* pada *stripper roll*, *wire* pada *worker roll*, *wire* pada *fancy roll* dengan *wire* pada silinder pada semua jenis mesin *roller card*, masa pakai *wire* sesuai instruksi kerja.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat ukur
- 2.1.2 *Tool set*
- 2.1.3 *Thicknes gauge*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)
- 2.2.2 instruksi kerja
- 2.2.3 Perlengkapan K3
- 2.2.4 Buku Manual pengoperasian, penyetelan mesin *carding*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Instruksi kerja
- 4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan penyetelan mesin *carding*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian *carding*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang bagian-bagian mesin *carding* yang perlu dilakukan penyetelan
 - 3.1.3 pengetahuan dasar untuk menggunakan *tools* dan alat ukur
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Penyetelan jarak pelat penutup depan dan belakang dengan *wire* pada silinder, serta jarak antara *wire* pada dua permukaan
 - 3.2.2 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan penyetelan jarak pelat penutup depan dan belakang dengan *wire* pada silinder, jarak *flat* dengan silinder, jarak *taker-in* dengan silinder, serta jarak *doffer* dengan silinder untuk mesin *flat card* sesuai dengan instruksi kerja
 - 5.2 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan penyetelan jarak *wire*

pada *stripper roll*, *wire* pada *worker roll*, *wire* pada *fancy roll* dengan *wire* pada *silinder* untuk *mesin roller card* sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.032.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penyetelan pada Mesin *Drawing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penyetelan pada mesin *drawing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Pengetahuan tentang penyetelan jarak antar rol <i>drafting</i> diidentifikasi.1.4 Pengetahuan tentang pembebanan rol <i>drafting</i> diidentifikasi.1.5 Bagian-bagian mesin <i>drawing</i> yang perlu disetel diidentifikasi.1.6 Peralatan dan <i>tools</i> yang diperlukan untuk melakukan operasi penyetelan disiapkan sesuai instruksi kerja.1.7 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan Penyetelan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Operasi penyetelan Jarak antar rol-rol <i>drafting</i> diatur sesuai instruksi kerja.2.2 Pembebanan pada rol-rol <i>drafting</i> diatur sesuai Instruksi Kerja.2.3 Kerusakan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai instruksi kerja.2.4 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur.2.5 Bagian-bagian yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja.2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam penyetelan mesin <i>drawing</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	<ul style="list-style-type: none">3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penyetelan, melaksanakan penyetelan, dan membuat laporan pekerjaan dalam melakukan penyetelan pada mesin *drawing*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk penyetelan bagian-bagian mesin *drawing*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat ukur

2.1.2 *Tool set*

2.1.3 *Thicknes gauge*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Buku Manual pengoperasian, penyetelan mesin *drawing*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap

kerja dalam melaksanakan penyetelan mesin *drawing*.

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

1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian *drawing*

3.1.2 Pengetahuan tentang bagian-bagian mesin *drawing* yang perlu dilakukan penyetelan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Keterampilan untuk melakukan penyetelan jarak rol peregang dan penggantian roda gigi pengganti pada mesin *drawing*

3.2.2 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Disiplin

4.2 Teliti

4.3 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan penyetelan bagian-bagian peralatan yang akan disetel, rol peregang, roda gigi pengganti sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.033.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penyetelan pada Mesin *Combing*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penyetelan pada mesin *combing*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.3 Pengetahuan tentang mekanisme <i>feed roll</i>, <i>nipper</i>, sisir bawah (<i>cylinder comb</i>), <i>detaching roll</i> dan sisir atas pada mesin <i>combing</i> diidentifikasi.</p> <p>1.4 Bagian-bagian mesin <i>combing</i> yang perlu disetel diidentifikasi.</p> <p>1.5 Peralatan/<i>tools</i> yang diperlukan untuk melakukan operasi penyetelan disiapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.6 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Melaksanakan Penyetelan	<p>2.1 Bagian-bagian peralatan yang akan disetel: <i>feed roll</i>, <i>nipper</i>, sisir bawah, <i>detaching roll</i>, sisir atas, diperiksa sesuai dengan Instruksi kerja.</p> <p>2.2 Operasi penyetelan jarak, pergerakan, dan <i>timing</i> dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Kerusakan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.</p> <p>2.5 Bagian-bagian yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam penyetelan mesin <i>combing</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penyetelan, melaksanakan penyetelan, dan membuat laporan pekerjaan dalam melakukan penyetelan pada mesin *combing*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk penyetelan bagian-bagian mesin *combing*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat ukur

2.1.2 *Tool set*

2.1.3 *Thicknes gauge*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Buku Manual pengoperasian, penyetelan mesin *combing*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan penyetelan mesin *combing*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian *combing*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang bagian-bagian mesin *combing* yang perlu dilakukan penyetelan
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur penyetelan jarak, pergerakan, dan *timing* untuk *feed roll*, *nipper*, sisir bawah, *detaching roll*, dan sisir atas pada mesin *combing*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Penyetelan penyetelan jarak, pergerakan, dan *timing* untuk *feed roll*, *nipper*, sisir bawah, *detaching roll*, dan sisir atas pada mesin *combing*
 - 3.2.2 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan penyetelan bagian-bagian peralatan yang akan disetel, *feed roll*, *nipper*, sisir bawah, *detaching roll*, sisir atas, sesuai dengan Instruksi Kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.034.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penyetelan pada Mesin *Roving (Simplex)*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penyetelan pada mesin *roving (simplex)*

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Pengetahuan tentang mesin <i>roving</i> diidentifikasi.1.4 Peralatan /<i>tools</i> yang diperlukan untuk melakukan operasi penyetelan disiapkan sesuai instruksi kerja.1.5 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan Penyetelan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Bagian-bagian peralatan yang akan di setel: roda gigi ganti <i>draft</i>, roda gigi ganti <i>twist</i>, roda gigi ganti sudut gulungan, dan alat <i>stop motion</i> bobin penuh, diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.2.2 Operasi penyetelan/penggantian roda gigi dilakukan sesuai instruksi kerja.2.3 Kerusakan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai instruksi kerja.2.4 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur.2.5 Bagian-bagian yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja.2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam penyetelan mesin <i>roving</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	<ul style="list-style-type: none">3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penyetelan, melaksanakan penyetelan, dan membuat laporan pekerjaan dalam melakukan penyetelan pada mesin *roving (simplex)*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk penyetelan bagian-bagian mesin kecuali *drafting roll* pada semua jenis mesin *roving (simplex)*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat ukur

2.1.2 *Tool set*

2.1.3 *Thicknes gauge*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Buku Manual pengoperasian, penyetelan mesin *roving*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.3 Instruksi kerja

4.2.4 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan penyetelan mesin *roving*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis,

praktik/observasi, evaluasi portofolio.

- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian *roving (simplex)*
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang bagian-bagian mesin *roving* yang perlu dilakukan penyetelan
 - 3.1.3 Pengetahuan tentang prosedur penyetelan roda gigi ganti *draft*, roda gigi ganti *twist*, roda gigi ganti sudut gulungan, dan alat *stop motion* bobin penuh pada mesin *roving (simplex)*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Keterampilan untuk melakukan penyetelan dan penggantian roda gigi ganti pada mesin *roving*
 - 3.2.2 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan penyetelan Bagian-bagian peralatan yang akan di setel, roda gigi ganti *draft*, roda gigi ganti *twist*, roda gigi ganti sudut gulungan, dan alat *stop motion* bobin penuh, diperiksa sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.035.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penyetelan pada Mesin *Ring Spinning*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penyetelan pada mesin *ring spinning*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Pengetahuan tentang mesin <i>ring spinning</i> diidentifikasi.1.4 Peralatan /<i>tools</i> yang diperlukan untuk melakukan operasi penyetelan disiapkan sesuai instruksi kerja.1.5 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan Penyetelan	<ul style="list-style-type: none">2.1 bagian-bagian peralatan yang akan di setel: roda gigi ganti <i>draft</i>, roda gigi ganti <i>twist</i>, gulungan awal, sudut gulungan, dan alat <i>stop motion</i> bobbin penuh, diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.2.2 Operasi penyetelan/penggantian roda gigi dilakukan sesuai instruksi kerja.2.3 Bagian-bagian yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja.2.4 Kerusakan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai instruksi kerja.2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam penyetelan mesin <i>ring spinning</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	<ul style="list-style-type: none">3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penyetelan, melaksanakan penyetelan, dan membuat laporan pekerjaan dalam melakukan penyetelan pada mesin *ring spinning*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk penyetelan bagian-bagian mesin kecuali *drafting roll* pada semua jenis mesin *ring spinning*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat ukur

2.1.2 *Tool set*

2.1.3 *Thicknes gauge*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Buku Manual pengoperasian, penyetelan mesin *ring spinning*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.5 Instruksi kerja

4.2.6 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1 Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan penyetelan mesin *ring spinning*.

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

- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
- 2 Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3 Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools* dan alat ukur
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang bagian-bagian mesin *ring spinning* yang perlu dilakukan penyetelan
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Keterampilan untuk melakukan penyetelan dan penggantian roda gigi ganti pada mesin *ring spinning*
 - 3.2.2 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur
- 4 Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan penyetelan bagian-bagian peralatan yang akan di setel, roda gigi ganti *draft*, roda gigi ganti *twist*, gulungan awal, sudut gulungan, dan alat *stop motion* bobbin penuh, sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.036.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penyetelan pada Mesin *Winding*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penyetelan pada mesin *winding*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	<ul style="list-style-type: none">1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi.1.2 Instruksi kerja diidentifikasi.1.3 Pengetahuan tentang pada mesin <i>winding</i> diidentifikasi.1.4 Peralatan / <i>tools</i> yang diperlukan untuk melakukan operasi penyetelan disiapkan sesuai instruksi kerja.1.5 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).
2. Melaksanakan Penyetelan	<ul style="list-style-type: none">2.1 Bagian-bagian peralatan yang akan di setel: <i>splicer, yarn clearer, yarn counter, gulungan cone</i>, diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.2.2 Operasi penyetelan dilakukan sesuai instruksi kerja.2.3 Bagian-bagian yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja.2.4 Kerusakan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai instruksi kerja.2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai prosedur.2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam penyetelan mesin <i>winding</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.
3. Membuat laporan pekerjaan	<ul style="list-style-type: none">3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penyetelan, melaksanakan penyetelan, dan membuat laporan pekerjaan dalam melakukan penyetelan pada mesin *winding*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk penyetelan bagian-bagian mesin *winding*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat ukur

2.1.2 *Tool set*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

2.2.4 Buku Manual pengoperasian, penyetelan mesin *winding*

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja dalam melaksanakan penyetelan mesin *winding*.

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

- 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan *tools* dan alat ukur
 - 3.1.2 Pengetahuan tentang bagian-bagian mesin *winding* yang perlu dilakukan penyetelan
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Keterampilan untuk melakukan penyetelan dan penggantian roda gigi ganti pada mesin *winding*
 - 3.2.2 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan penyetelan bagian-bagian peralatan yang akan di setel, *splicer*, *yarn clearer*, nomor benang, gulungan *cone*, sesuai dengan instruksi kerja

KODE UNIT : C.13SPG03.037.1

JUDUL UNIT : Melakukan Penyetelan pada Mesin *Open End Spinning*

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja dalam melakukan penyetelan pada mesin *open end spinning*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan perawatan	<p>1.1 Pengetahuan dasar tentang penggunaan <i>tools</i> diidentifikasi.</p> <p>1.2 Pengetahuan tentang <i>gearing diagram</i>, serta mekanisme gerakan pada <i>spin box</i> dan <i>winding head</i> pada mesin <i>Open-end Spinning</i> diidentifikasi.</p> <p>1.3 Instruksi kerja diidentifikasi.</p> <p>1.4 Peralatan dan <i>tools</i> yang diperlukan untuk melakukan operasi penyetelan disiapkan sesuai instruksi kerja.</p> <p>1.5 Kegiatan ini dilakukan dengan merujuk pada prosedur Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Lingkungan (K3L).</p>
2. Melaksanakan Penyetelan	<p>2.1 Bagian-bagian peralatan yang akan di setel: roda gigi ganti <i>draft</i>, roda gigi ganti <i>twist</i>, pengantar benang (<i>yarn guide</i>), dan alat <i>stop motion</i> bobin penuh, diperiksa sesuai dengan instruksi kerja.</p> <p>2.2 Operasi penyetelan/penggantian roda gigi dilakukan sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.3 Bagian-bagian yang telah disetel diperiksa sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.4 Kerusakan ringan yang terjadi pada fungsi peralatan diatasi sesuai instruksi kerja.</p> <p>2.5 Kerusakan yang tidak dapat diatasi dilaporkan sesuai Prosedur.</p> <p>2.6 Pekerjaan-pekerjaan dalam penyetelan mesin <i>open end spinning</i> dilakukan dengan mengikuti petunjuk Keamanan, Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) yang berlaku.</p>
3. Membuat laporan pekerjaan	<p>3.1 Formulir laporan kerja diisi sesuai instruksi kerja.</p> <p>3.2 Hasil pekerjaan dilaporkan sesuai</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	instruksi kerja.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit kompetensi ini mencakup menyiapkan penyetelan, melaksanakan penyetelan, dan membuat laporan pekerjaan dalam melakukan penyetelan mesin *open end spinning*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk penyetelan semua jenis mesin *open end spinning*.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat ukur

2.1.2 *Tool set*

2.1.3 *Thicknes gauge*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Tulis Kantor (ATK)

2.2.2 instruksi kerja

2.2.3 Perlengkapan K3

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Instruksi kerja

4.2.2 Aturan K3

PANDUAN PENILAIAN

1 Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap pengetahuan, keterampilan dan sikap

- kerja dalam melaksanakan penyetelan mesin *open end spinning*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan tes lisan/tertulis, praktik/observasi, evaluasi portofolio.
 - 1.3 Penilaian dapat dilakukan di Tempat Uji Kompetensi (TUK) tempat kerja dan/atau TUK simulasi.
- 2 Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
 - 3 Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Pengetahuan dasar tentang pengoperasian mesin *open end spinning*
 - 3.1.2 Pengetahuan dasar tentang mekanisme bagian-bagian mesin *open end spinning*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Keterampilan untuk melakukan penyetelan dan penggantian roda gigi ganti pada mesin *open-end spinning*
 - 3.2.2 Menggunakan peralatan *tools* sesuai prosedur
 - 4 Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Disiplin
 - 4.2 Teliti
 - 4.3 Cermat
 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketelitian dan kecermatan dalam melakukan penyetelan bagian-bagian mesin *open end spinning* sesuai instruksi kerja

BAB III PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Tekstil Bidang Industri Pemintalan Benang Sub Bidang Melaksanakan Kegiatan Produksi, 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