



**MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA**

**NOMOR 305 TAHUN 2015**

**TENTANG**

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

**DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA**

**MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,**

- Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 26 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia, perlu menetapkan Keputusan Menteri tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal;
- 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. Keputusan Presiden Nomor 121/P Tahun 2014;
5. Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2012 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 364);
- Memperhatikan : 1. Hasil Konvensi Nasional Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal yang

diselenggarakan tanggal 24 Februari 2015 bertempat di Bandung;

2. Surat Direktur Industri Tekstil dan Aneka Nomor 420/BIM.5/5/2015 tanggal 12 Mei 2014 perihal Permohonan Penetapan RSKKNI Golongan Pokok Industri Tekstil dan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi;

MEMUTUSKAN:

- Menetapkan :
- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal, 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 berlaku secara nasional dan menjadi acuan penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.
- KETIGA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU pemberlakuannya ditetapkan oleh Menteri Perindustrian.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KETIGA dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Dengan ditetapkannya Keputusan Menteri ini, maka Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor KEP.157/MEN/IX/2004 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Garmen dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.
- KEENAM : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 19 Juni 2015

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 305 TAHUN 2015

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL  
INDONESIA KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN  
GOLONGAN POKOK INDUSTRI PAKAIAN JADI BIDANG  
PRODUKSI PAKAIAN JADI MASSAL

## BAB I PENDAHULUAN

### A. Latar Belakang

Era perdagangan bebas regional dan global melahirkan kerjasama antar negara pada bidang ekonomi, ilmu pengetahuan dan teknologi, sehingga terjadi peningkatan mobilitas manusia, barang, dan jasa. Salah satu kerjasama untuk menerapkan pasar bebas adalah AFTA (*ASEAN Free Trade Area*) yang telah dimulai tahun 2002, CAFTA (*China-ASEAN Free Trade Area*) dan organisasi perdagangan dunia WTO (*World Trade Organization*) yang dimulai pada 1 Januari 2010.

Masyarakat Ekonomi ASEAN (MEA)/*ASEAN Economic Community* (AEC) tahun 2015 merupakan tantangan sekaligus peluang Indonesia untuk menunjukkan eksistensinya pada era perdagangan bebas. Apabila MEA terwujud tahun 2015, maka sesuai "*AEC Blueprint*" akan terbuka kesempatan kerja seluas-luasnya bagi warga Negara ASEAN yang memiliki keterampilan atau keahlian khusus (memiliki kompetensi) akan dapat keluar dan masuk dari satu negara ke Negara lain di ASEAN untuk mendapatkan pekerjaan tanpa adanya hambatan di negara yang dituju.

Globalisasi mengharuskan setiap negara untuk berupaya meningkatkan daya saingnya melalui peningkatan efisiensi dan produktivitas sumber daya alam dan sumber daya manusianya. Karena itu peranan sumber daya manusia sangatlah penting dan strategis, sehingga program

pendidikan dan pelatihan profesi perlu ditingkatkan dan dilaksanakan oleh semua pihak yang diinisiasi oleh Asosiasi Profesi masing-masing sektor industri.

Untuk dapat menghasilkan tenaga kerja profesional yang sesuai dengan kebutuhan pasar kerja dan dunia usaha/dunia industri, Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan yang didukung Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 3 Tahun 2014 Tentang Perindustrian mengamanatkan penyediaan SDM industri yang memiliki kompetensi dan terimplementasi dalam sistem standardisasi kompetensi tenaga kerja profesi. Untuk itu, diperlukan suatu acuan baku yang mengarah kepada efektifitas dan efisiensi program pendidikan dan pelatihan kerja yang mengacu pada Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) yang bertaraf internasional. Standar ini berisi persyaratan/kualifikasi kompetensi kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan suatu tugas/pekerjaan dengan baik dan benar.

Indonesia memiliki 12 sektor prioritas dalam perdagangan barang dan jasa yang dapat diunggulkan dalam pasar bebas ASEAN atau Masyarakat Ekonomi ASEAN (MEA) mulai 2015, salah satunya adalah tekstil dan produk tekstil. Arti penting industri garmen/pakaian jadi dapat dilihat dari perannya sebagai salah satu kebutuhan dasar manusia selain pangan dan papan, yaitu kebutuhan akan sandang. Oleh karena itu, konsumsi sandang akan cenderung meningkat seiring dengan laju pertumbuhan penduduk. Disamping itu industri garmen tercatat sebagai industri penyedia lapangan kerja yang cukup besar di Indonesia, dengan kata lain industri yang padat karya, penyedia lapangan kerja yang cukup besar di Indonesia.

Hal ini mencerminkan industri garmen masih merupakan salah satu penggerak utama bagi perekonomian nasional. Oleh karena itu pengembangan kualitas maupun pendayagunaan sumber daya manusia/tenaga kerja industri garmen akan menjadi modal dasar pembangunan industri garmen nasional yang berkelanjutan.

Tabel 1 Klasifikasi Industri Pakaian Jadi (Konveksi) dari Tekstil

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	14	Industri Pakaian Jadi
Golongan	141	-
Sub Golongan	1411	Industri Pakaian Jadi (Bukan Penjahitan Dan Pembuatan Pakaian)
Kelompok	14111	Industri Pakaian Jadi (Konveksi) dari Tekstil Kelompok ini mencakup usaha pembuatan pakaian jadi (konveksi) dari tekstil/kain (tenun maupun rajutan) dengan cara memotong dan menjahit sehingga siap dipakai, seperti kemeja, celana, kebaya, blus, rok, baju bayi, pakaian tari dan pakaian olahraga, baik dari kain tenun maupun kain rajut yang dijahit

## B. Pengertian

1. Pola blok adalah pola dasar yang akan dikembangkan menjadi pola model.
2. *Grading* pola adalah proses memperbesar dan memperkecil ukuran pola tanpa merubah model pola.
3. *Marker* adalah susunan pola diatas kertas maupun kain yang ditata sedemikian rupa yang bertujuan untuk mendapatkan kebutuhan kain seefisien mungkin dan sebagai panduan pemotongan kain.
4. Komponen pakaian adalah bagian bagian dari pakaian, seperti saku, daun kerah, tangan dan sebagainya.
5. Bahan pembantu adalah bahan yang digunakan untuk mendukung bahan utama pakaian, seperti interlining, kancing, jarum jahit.
6. Perangkat lunak adalah sekumpulan data elektronik yang disimpan dan diatur oleh komputer yang berupa program atau instruksi yang akan menjalankan suatu perintah.
7. Mesin jahit industri adalah mesin jahit dengan kecepatan tinggi.

8. Mesin spesial adalah mesin jahit yang berfungsi untuk menjahit bagian-bagian tertentu dari pakaian jadi, seperti mesin lubang kancing, pasang kancing, mesin pembuat saku bobok dan sebagainya.
9. Mesin obras adalah mesin jahit yang berfungsi untuk merapihkan pinggiran kain.
10. Mesin *fusing* adalah mesin yang digunakan untuk menempelkan interlining ke kain/bahan utama dari pakaian.
11. Alat bantu jahit adalah alat yang digunakan untuk mempermudah suatu proses penjahitan bagian tertentu dari pakaian, seperti sepatu resleting untuk menjahit resleting.
12. Bundel adalah setumpuk lembaran panel (komponen pakaian) hasil pemotongan kain yang dikelompokkan dan diikat berdasarkan warna, *size* (ukuran) dan jumlah lembaran yang telah ditentukan.
13. Pembundelan adalah pekerjaan membundel, yaitu mengikat setumpuk lembaran panel hasil pemotongan kain yang dikelompokkan berdasarkan warna, *size* (ukuran) dan jumlah lembaran.

### C. Penggunaan SKKNI

SKKNI diterapkan di bidang pelatihan kerja dan sertifikasi kompetensi.

- 1) Di bidang pelatihan kerja, SKKNI digunakan dalam rangka pengembangan program pelatihan dan akreditasi lembaga pelatihan kerja.
- 2) Dalam rangka pengembangan program pelatihan kerja, SKKNI digunakan sebagai acuan untuk :
  - pengembangan kurikulum, silabus, dan modul;
  - evaluasi hasil pelatihan.
- 3) SKKNI digunakan untuk menyusun kemasan kualifikasi nasional, okupasi atau jabatan nasional, klaster kompetensi dan/atau unit kompetensi.

#### D. Komite Standar Kompetensi

1. Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian dibentuk berdasarkan Surat Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 173/M-IND/Kep/2013 tanggal 22 Maret 2013. Susunan Komite Standar tersebut adalah sebagai berikut:

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

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

## 2. Tim Perumus SKKNI

Susunan tim perumus dibentuk berdasarkan surat keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian No : 03/SJ-IND/Kep/1/2015 tanggal 5 Januari 2015 selaku Ketua Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian. Susunan tim perumus sebagai berikut :

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
1	Elina Hasyim	Kabid Standardisasi LSP Garmen	Ketua

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
2	Winarti	Ketua LSP Garmen	Anggota
3	Heru Setiawan	Wakil Ketua LSP Garmen	Anggota
4	Deviyanus	Kabid Sertifikasi LSP Garmen	Anggota
5	Beti Murdiawati	Asesor LSP Garmen	Anggota
6	Ichsan Purnama	Dosen STTT	Anggota
7	Budiman	Manajer PT. GA Indonesia	Anggota
8	Mahdalela	HRD Advisor PT. Trisco Tailored Apparel Manufacturing	Anggota
9	Hayati	Kepala General Affair PT. Dhewhirst Menswear	Anggota
10	Farida Indri R., ST	Pelaksana Direktorat Industri Tekstil dan Aneka, Kementerian Perindustrian	Anggota

### 3. Tim Verifikator SKKNI

Susunan tim verifikasi dibentuk berdasarkan surat keputusan Sekretaris Jenderal Kementerian Perindustrian No : 04/SJ-IND/Kep/1/2015 tanggal 5 Januari 2015 selaku pengarah komite standar kompetensi sektor industri Kementerian Perindustrian. Susunan tim verifikator sebagai berikut :

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
1	Pracoyo, M.Si	Kasubdit Ind.Pakaian Jadi dan Tekstil Lainnya, Direktorat Industri Tekstil dan Aneka, Kemenperin	Ketua
2	Esti Wulandari, ST, MT	Widyaiswara Pusdiklat Industri	Anggota
3	Syaiful Bahri	Divisi Data dan Informasi Asosiasi Pertekstilan Indonesia	Anggota
4	Nuning Purwanti S.	Trainer Dept. Garment PT. Sritex, Tbk	Anggota
5	M. Hendria,S.ST	Direktorat Industri Tekstil dan Aneka	Anggota

NO	NAMA	JABATAN DI INSTANSI	JABATAN DALAM PANITIA
6	Wahyu Wijaksana	Production Manager PT. Multi Garmentama	Anggota
7	Leni Laelana	Staf Ekspor-Import PT. Delami Garment Industries	Anggota
8	Taufik Rachman	Ketua Komite Diklat API Pusat	Anggota
9	Budiman H. W.	Pengurus Komite Diklat API Pusat	Anggota
10	Suyitno	Pengurus IKATSI – Jawa Barat	Anggota

## BAB II

### STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

#### A. Pemetaan Kompetensi

Peta kompetensi dibuat dengan merujuk pada Pasal 11 Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Nomor 8 Tahun 2012. Peta kompetensi disusun dalam susunan fungsi pekerjaan, yaitu tujuan utama (*main purpose*), fungsi kunci (*key function*), fungsi utama (*main function*), dan fungsi dasar (*basic function*); tujuan utama (*main purpose*) adalah tujuan dari wirausaha industri, fungsi kunci adalah bagian-bagian kunci yang melaksanakan kegiatan untuk mencapai tujuan utama, kemudian uraian pada fungsi kunci dijabarkan menjadi uraian pada fungsi utama, selanjutnya uraian pada fungsi utama dijabarkan menjadi uraian pada fungsi dasar. Jika sebelum sampai pada fungsi dasar masih ada uraian dari fungsi utama, maka dapat ditambahkan kolom-kolom di antara fungsi utama dan fungsi dasar. Uraian pada fungsi dasar ini yang merupakan judul-judul unit kompetensi yang akan disusun.

Tabel 2. Peta Fungsi Kompetensi Industri Garmen

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
Memproduksi berbagai jenis pakaian jadi yang berkualitas dari tekstil sesuai kebutuhan pasar	1. Mengembangkan produk	1.1 Merancang produk	1.1.1 Melakukan survey dan analisis pasar*
			1.1.2 Menggagas konsep baru**
		1.2 Menyiapkan contoh produk ( <i>sample</i> )	1.2.1 Membuat pola sesuai model dan spesifikasi secara manual
			1.2.2 Membuat <i>grading</i> pola secara manual
			1.2.3 Memotong kain untuk pembuatan contoh
			1.2.4 Menjahit pakaian sesuai model
			1.2.5 Mengkaji ulang contoh produk
	2. Melakukan pengadaan material	2.1 Melakukan pembelian bahan baku dan pembantu produksi	2.1.1 Melakukan survei supplier bahan baku dan pembantu*****
			2.1.2 Melakukan kegiatan impor bahan baku*****
			2.1.3 Melakukan pembelian bahan baku dan pembantu lokal*****
			2.1.4 Menyelesaikan klaim kepada supplier *****
		2.2 Mengelola pergudangan bahan baku	2.2.1 Memeriksa kualitas bahan baku yang diterima*****
			2.2.2 Memeriksa kualitas bahan pembantu yang diterima*****

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar	
			2.2.3 Mengatur penyimpanan material*****	
			2.2.4 Mengelola barang retur*****	
			2.2.5 Merencanakan pengiriman material ke bagian produksi*****	
			2.2.6 Melakukan pengiriman bahan baku dan bahan pembantu ke bagian produksi*****	
			2.2.7 Melakukan <i>stock opname</i> secara berkala*****	
	3. Mengelola operasional produksi	3.1 Merancang pemotongan kain		3.1.1 Merancang rasio <i>marker</i>
				3.1.2 Membuat instruksi kerja untuk bagian potong
		3.2 Menyiapkan <i>marker</i>		3.2.1 Membuat pola sesuai model dan spesifikasi dengan komputer
				3.2.2 Membuat <i>grading</i> pola dengan komputer
				3.2.3 Membuat <i>marker</i> secara manual
				3.2.4 Membuat <i>marker</i> dengan komputer
		3.3 Memotong kain sesuai pesanan		3.3.1 Menyiapkan kain yang akan dipotong*****
				3.3.2 Menggelar-susun kain

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			3.3.3 Memotong kain sesuai <i>marker</i> *****
			3.3.4 Memotong kain menggunakan peralatan CAM *****
			3.3.5 Menggelar-susun kain sesuai corak kain ( <i>matching/pinning</i> ) *****
			3.3.6 Memeriksa hasil potongan*****
			3.3.7 Mengikat komponen pakaian hasil potong
			3.3.8 Mengganti bagian yang cacat*****
			3.3.9 Membuat laporan potong*****
			3.3.10 Mengerjakan pengepresan dengan mesin <i>fusing</i>
		3.4 Mengelola produksi penjahitan	3.4.1 Melakukan pengukuran waktu proses produksi
			3.4.2 Menyusun alur produksi dan tata letak mesin
			3.4.3 Melakukan penyusunan mesin sesuai tata letak
			3.4.4 Membuat rencana produksi
			3.4.5 Melakukan persiapan produksi

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			3.4.6 Mengelola kelompok kerja jahit untuk mencapai target yang direncanakan
			3.4.7 Memonitor proses jahit secara berkala
			3.4.8 Melakukan kaji ulang produksi
		3.5 Melakukan fungsi manajemen produksi	3.5.1 Mengoordinasi tim kerja
			3.5.2 Melakukan pekerjaan dalam lingkungan tim
			3.5.3 Memberdayakan tim kerja
			3.5.4 Mengembangkan kemampuan diri dan staf
		3.6 Melaksanakan proses menjahit	3.6.1 Menjahit proses sederhana
			3.6.2 Menjahit komponen pakaian
			3.6.3 Membuat laporan hasil jahit
			3.6.4 Menyelesaikan penggabungan pakaian dengan mesin special
		3.7 Melakukan penyelesaian akhir	3.7.1 Membuat lubang kancing
			3.7.2 Memasang kancing
			3.7.3 Menyelesaikan busana dengan jahitan tangan ( <i>hand sewing</i> ) ***

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			3.7.4 Membuat hiasan pada busana***
			3.7.5 Membersihkan sisa-sisa benang pada pakaian
			3.7.6 Mengerjakan penyempurnaan akhir pakaian dengan mesin press pakaian
			3.7.7 Melipat pakaian
			3.7.8 Memeriksa pakaian menggunakan detektor metal
			3.7.9 Memasukkan pakaian ke dalam kemasan
		3.8 Menerapkan pengendalian mutu	3.8.1 Melakukan pemeriksaan mutu dalam proses produksi secara teratur
			3.8.2 Memastikan kualitas pakaian jadi sesuai standar
			3.8.3 Melaksanakan pemeriksaan kualitas menggunakan alat uji
		3.9 Melaksanakan pemeliharaan mesin	3.9.1 Melaksanakan pemeliharaan mesin jahit secara rutin
			3.9.2 Menyiapkan mesin jahit untuk proses baru
			3.9.3 Memperbaiki mesin jahit

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			3.9.4 Menginventaris mesin dan suku cadang ( <i>sparepart</i> ) *****
	4. Melakukan pemasaran	4.1 Mengajukan penawaran harga	4.1.1 Melakukan negosiasi harga*****
			4.1.2 Menetapkan harga jual*****
			4.1.3 Membuat kontrak kerja dengan pelanggan/ <i>buyer</i> *****
		4.2 Menindak lanjuti penerimaan order	4.2.1 Membuat kertas kerja sebagai acuan kerja semua bagian*****
			4.2.2 Menyiapkan surat order pembelian bahan baku*****
		4.3 Melakukan promosi	4.3.1 Menetapkan metode promosi terhadap pakaian yang akan dijual*****
			4.3.2 Mengkaji ulang efektifitas promosi yang sudah dilakukan*****
		4.4 Mendistribusikan hasil produksi	4.4.1 Menyiapkan barang yang akan dikirim sesuai dengan permintaan pelanggan*****
			4.4.2 Memesan alat transportasi untuk mendistribusikan pakaian yang akan dikirim kepada pelanggan*****

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			4.4.3 Memasukkan produk siap kirim kedalam peti kemas*****
		4.5 Menjalin hubungan dengan konsumen	4.5.1 Mencatat penerimaan dan pengeluaran barang di toko*****
			4.5.2 Memberikan pelayanan prima kepada pelanggan ***
			4.5.3 Melayani keluhan pelanggan terhadap pakaian yang sudah dipesan*****
	5. Menjaga lingkungan dan keselamatan kerja	5.1 Menerapkan lingkungan sehat	5.1.1 Menganalisis dan mengevaluasi risiko K3****
			5.1.2 ****Menerapkan prinsip higiene industri untuk mengendalikan risiko K3
			5.1.3 Melakukan audit K3****
		5.2. Menerapkan K3	5.2.1 Mengikuti prosedur kesehatan dan keselamatan kerja di tempat kerja
			5.2.2 Menggunakan alat Pelindung diri (APD) sesuai prosedur*****
			5.2.3 Menganalisis Penerapan Prosedur Kerja Selamat di Ruang Terbatas*****

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
	6. Menjalankan fungsi manajemen perusahaan	6.1 Mengelola bisnis	6.1.1 Mengelola operasi bisnis
			6.1.2 Melakukan kaji ulang bisnis
		6.2 Mengelola sumber daya manusia	6.2.1 Melakukan penerimaan karyawan*****
			6.2.2 Melakukan admisnistrasi kepegawaian*****
			6.2.3 Mengembangkan sumber daya manusia*****
			6.2.4 Melakukan pembinaan Sumber Daya Manusia*****
		6.3 Mengelola keuangan	6.3.1 Melakukan administrasi pembayaran gaji karyawan*****
			6.3.2 Melakukan fungsi kasir*****
			6.3.3 Membuat laporan keuangan*****
			6.3.4 Melaksanakan administrasi pembelian dan penjualan*****
		6.4 Mengelola bagian umum	6.4.1 Melaksanakan pemeliharaan gedung*****
			6.4.2 Mengkoordinir bagian kebersihan*****
			6.4.3 Mengkoordinir bagian keamanan*****
			6.4.4 Melaksanakan pengontrolan distribusi tenaga listrik*****

Tujuan Utama	Fungsi Kunci	Fungsi Utama	Fungsi Dasar
			6.4.5 Melaksanakan pengontrolan boiler*****
			6.4.6 Mengatur operasional kendaraan*****
			6.4.7 Mengatur distribusi air minum*****

\* : Unit kompetensi ini akan diadopsi dari Surat Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor 117 Tahun 2007 tentang SKKNI Sektor Perindustrian Sub Sektor Industri Kecil dan Menengah Bidang Konsultan Diagnosis Industri Kecil dan Menengah.

\*\* : Unit kompetensi ini akan diadopsi dari Surat Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor 78 Tahun 2014 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan, Golongan Pokok Produksi Industri Pakaian Jadi, Area Kerja Desain Busana.

\*\*\* : Unit kompetensi ini akan diadopsi dari Surat Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor 90 Tahun 2010 tentang Penetapan SKKNI Sektor Industri Tekstil dan Barang Jadi Tekstil Bidang Garmen Bidang *Custom Made* Sub Bidang *Custom Made* Wanita.

\*\*\*\* : Unit kompetensi ini akan diadopsi dari Surat Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor 42 Tahun 2008 tentang Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Ketenagakerjaan Bidang Keselamatan dan Kesehatan Kerja.

\*\*\*\*\* : Unit kompetensi ini akan diadopsi dari Surat Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor 51 Tahun 2011 tentang Penetapan Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Ketenagakerjaan Bidang Keselamatan dan Kesehatan Kerja Sub Bidang Bekerja di Ruang Terbatas Menjadi Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia.

\*\*\*\*\* : Unit kompetensi ini akan disusun pada penyusunan SKKNI selanjutnya.

## B. Daftar Unit Kompetensi

No	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
1.	IKM.KD02.024.01	Melakukan Survei dan Analisis Pasar
2.	C. 140000.002.01	Menggagas Konsep Baru
3.	GAR.CM01.001.01	Memberikan Pelayanan Prima kepada Pelanggan
4.	GAR.CM03.003.01	Membuat Hiasan pada Busana
5.	GAR.CM02.009.01	Menyelesaikan Busana dengan Jahitan Tangan (Hand Sewing)
6.	KKK.00.02.014.01	Menganalisis dan Mengevaluasi Risiko K3
7.	KKK.00.02.016.01	Menerapkan Prinsip Higiene Industri untuk Mengendalikan Risiko K3
8.	KKK.00.02.019.01	Melakukan Audit K3
9.	KKK.RT01.003.01	Menggunakan Alat Pelindung Diri (APD) Sesuai Prosedur
10.	KKK.RT02.021.01	Menganalisis Penerapan Prosedur Kerja Selamat di Ruang Terbatas
11.	C.141110.001.02	Membuat Pola Sesuai <i>Style</i> dan Spesifikasi Secara Manual
12.	C.141110.002.02	Membuat <i>Grading</i> Pola Secara Manual
13.	C.141110.003.02	Memotong Kain untuk Pembuatan Contoh Produk
14.	C.141110.004.01	Mengkaji Ulang Contoh Produk
15.	C.141110.005.01	Merancang Rasio <i>Marker</i>
16.	C.141110.006.01	Membuat Instruksi Kerja untuk Bagian Potong
17.	C.141110.007.02	Membuat Pola Sesuai <i>Style</i> dan Spesifikasi dengan Komputer
18.	C.141110.008.02	Membuat <i>Grading</i> Pola dengan Komputer
19.	C.141110.009.02	Membuat <i>Marker</i> secara Manual
20.	C.141110.010.01	Membuat <i>Marker</i> dengan Komputer
21.	C.141110.011.02	Menggelar-Susun Kain
22.	C.141110.012.02	Mengikat Komponen Pakaian Hasil Potong

No	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
23.	C.141110.013.02	Mengerjakan Pengepresan dengan Mesin <i>Fusing</i>
24.	C.141110.014.01	Melakukan Pengukuran Waktu Proses Produksi
25.	C.141110.015.01	Merencanakan Tata letak Mesin berdasarkan Alur Proses Produksi
26.	C.141110.016.01	Melakukan Penyusunan Mesin Sesuai Tata letak
27.	C.141110.017.02	Membuat Rencana Produksi
28.	C.141110.018.02	Melakukan Persiapan Produksi
29.	C.141110.019.01	Mengelola Kelompok Kerja Jahit untuk Mencapai Target yang Direncanakan
30.	C.141110.020.01	Memantau Proses Jahit secara Berkala
31.	C.141110.021.02	Melakukan Kaji Ulang Produksi
32.	C.141110.022.02	Mengoordinasi Tim Kerja
33.	C.141110.023.02	Melakukan Pekerjaan dalam Lingkungan Tim
34.	C.141110.024.02	Memberdayakan Tim Kerja
35.	C.141110.025.02	Mengembangkan Kemampuan Diri dan Tim
36.	C.141110.026.02	Menjahit Proses Sederhana
37.	C.141110.027.02	Menjahit Komponen Pakaian
38.	C.141110.028.02	Menjahit Pakaian Sesuai Style
39.	C.141110.029.01	Membuat Laporan Hasil Jahit
40.	C.141110.030.02	Menyelesaikan Penggabungan Pakaian dengan Mesin Spesial
41.	C.141110.031.02	Membuat Lubang Kancing
42.	C.141110.032.01	Memasang Kancing
43.	C.141110.033.01	Membersihkan Sisa-Sisa Benang pada Pakaian
44.	C.141110.034.01	Mengerjakan Penyempurnaan Akhir Pakaian dengan Mesin Press Pakaian
45.	C.141110.035.01	Melipat Pakaian
46.	C.141110.036.01	Memeriksa Pakaian Menggunakan <i>Metal Detector</i>
47.	C.141110.037.01	Memasukkan Pakaian Kedalam Kemasan

No	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
48.	C.141110.038.01	Melakukan Pemeriksaan Mutu dalam Proses Produksi Secara Teratur
49.	C.141110.039.02	Memastikan Kualitas Pakaian Jadi Sesuai Standar
50.	C.141110.040.02	Melaksanakan Pemeriksaan Kualitas Menggunakan Alat Uji
51.	C.141110.041.02	Melaksanakan Pemeliharaan Mesin Jahit Secara Rutin
52.	C.141110.042.01	Menyiapkan Mesin untuk Proses Baru
53.	C.141110.043.02	Memperbaiki Mesin Jahit
54.	C.141110.044.02	Mengikuti Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja di Tempat Kerja
55.	C.141110.045.02	Mengelola Operasi Bisnis
56.	C.141110.046.02	Melakukan Kaji Ulang Bisnis

### C. Uraian Unit Kompetensi

**KODE UNIT : C.141110.001.02**

**JUDUL UNIT : Membuat Pola Sesuai *Style* dan Spesifikasi Secara Manual**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat pola sesuai model dan spesifikasi secara manual di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menerjemahkan desain	1.1 Sketsa atau gambar desain diklarifikasi dengan pembuatnya sesuai kebutuhan. 1.2 Desain dianalisa sesuai hasil klarifikasi. 1.3 Jenis kain dalam desain diidentifikasi sesuai hasil analisa desain.
2. Memilih pola	2.1 Spesifikasi produk diterjemahkan untuk menentukan ukuran pola. 2.2 Metode konstruksi khusus dan kerapihan detail dari pakaian yang mempengaruhi pola diidentifikasi untuk memperoleh pola yang sesuai. 2.3 Pola dicek sesuai dengan spesifikasi produk atau persyaratan desain.
3. Memodifikasi pola	3.1 Langkah memodifikasi pola ditentukan sesuai desain. 3.2 Pola dimodifikasi sesuai desain. 3.3 Lembaran pola diperiksa sesuai desain.
4. Menguji pola	4.1 Pola diuji coba sesuai spesifikasi produk. 4.2 Kesalahan pada pola diperbaiki sesuai spesifikasi produk. 4.3 Lembaran pola diberi identitas sesuai prosedur perusahaan.
5. Menyimpan catatan	5.1 Hasil pekerjaan dicatat dalam format laporan. 5.2 Laporan disampaikan kepada pihak yang berwenang. 5.3 Pola disimpan sesuai prosedur perusahaan.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menerjemahkan desain, memilih pola, memodifikasi dan menguji pola, serta menyimpan catatan yang digunakan untuk membuat pola sesuai model dan spesifikasi secara manual pada industri pakaian jadi.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat gambar manual

2.1.2 Pola atau blok

2.1.3 Penggaris bentuk

2.1.4 Pita ukur

2.1.5 Kertas pola

#### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2.2 Spesifikasi produk

2.2.3 Sampel pakaian jadi

2.2.4 Spesifikasi produk

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji

yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Tekstur kain

3.1.2 Dasar-dasar menggambar pakaian

3.1.3 Dasar-dasar desain

3.1.4 Prinsip dan konsep pembuatan pola

3.1.5 Kesehatan dan Keselamatan Kerja

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan pita ukur

3.2.2 Menghitung penjumlahan sederhana

4 Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti dalam membaca data dan memeriksa hasil pekerjaan

5 Aspek kritis

5.1 Ketepatan bentuk pola sesuai model/spesifikasi

**KODE UNIT : C.141110.002.02**

**JUDUL UNIT : Membuat Grading Pola Secara Manual**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *grading* pola secara manual yang dipakai di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Memeriksa pola	1.1 Tempat dan peralatan disiapkan sesuai persyaratan perusahaan. 1.2 Ukuran dasar pola diperiksa sesuai spesifikasi ukuran. 1.3 Pola diklarifikasi sesuai karakteristik kain.
2. Melakukan <i>grading</i> pola	2.1 Berbagai ukuran pola dibuat sesuai spesifikasi produk. 2.2 Pola diperiksa sesuai contoh model dan spesifikasi produk.
3. Menyimpan data pola	3.1 Hasil pekerjaan dicatat dalam format laporan. 3.2 Laporan disampaikan kepada pihak terkait. 3.3 Pola disimpan sesuai prosedur perusahaan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk memeriksa pola, melakukan *grading* pola dan menyimpan data pola, yang digunakan untuk membuat *grading* pola secara manual pada industri pakaian jadi.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Peralatan gambar

2.1.2 Pola blok (pola dasar)

2.1.3 Pita ukur

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Contoh model

### 2.2.2 Spesifikasi produk

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

#### 2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.141110.001.02 Membuat Pola Sesuai *Style* dan Spesifikasi Secara Manual

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Konstruksi bagian-bagian pakaian

3.1.2 Teknik *grading* pola

##### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menghitung penjumlahan sederhana

3.2.2 Menggunakan pita ukur

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti dalam membuat berbagai ukuran pola

## 5. Aspek kritis

### 5.1 Ketepatan ukuran pola sesuai spesifikasi produk

**KODE UNIT : C.141110.003.02**

**JUDUL UNIT : Memotong Kain untuk Pembuatan Contoh Produk**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memotong kain untuk pembuatan contoh produk di industri pakaian.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja dan peralatan	1.1 Meja potong ditentukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Peralatan diperiksa untuk memastikan fungsinya bekerja dengan baik.
2. Menggelar-susun kain	2.1 Kain diperiksa untuk mengetahui kualitasnya. 2.2 Kain digelar di atas meja potong sesuai instruksi kerja. 2.3 Pola-pola disusun tata letaknya di atas gelaran kain secara efisien dan persyaratan desain.
3. Memotong kain	3.1 Kain dipotong sesuai pola. 3.2 Komponen pakaian hasil potong diberi tanda-tanda proses penjahitan.
4. Mendokumentasikan laporan kerja	4.1 Data hasil kerja dicatat sesuai ketentuan perusahaan. 4.2 Dokumen hasil kerja disimpan sesuai prosedur perusahaan.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja dan peralatan, menggelar-susun kain, memotong kain, mendokumentasikan laporan kerja sesuai prosedur di industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Pita ukuran

2.1.2 Gunting kain

- 2.1.3 Pola
- 2.1.4 Meja potong
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Spesifikasi desain
  - 2.2.2 Contoh pakaian
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi atau praktik, di tempat kerja atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Corak kain
    - 3.1.2 Sifat-sifat kain
    - 3.1.3 Kesehatan dan keselamatan kerja di tempat kerja
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat potong

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti dalam tata letak pola dan memotong kain

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan hasil potong sesuai pola

**KODE UNIT : C.141110.004.01**

**JUDUL UNIT : Mengkaji Ulang Contoh Produk**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengkaji ulang contoh produk di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengumpulkan informasi sebagai acuan kaji ulang	1.1 Spesifikasi produk dipahami sebagai acuan pemeriksaan kualitas. 1.2 Sampel pemesan dipastikan ada di area pembuatan contoh. 1.3 Standar penjahitan dipastikan ada di area pembuatan contoh. 1.4 Ketentuan tambahan dari pemesan dipahami
2. Memeriksa hasil pembuatan contoh	2.1 Contoh produk diperiksa berdasarkan spesifikasi, sampel pemesan dan ketentuan tambahan dari pemesan. 2.2 Contoh produk diperiksa tampilannya menggunakan boneka model. 2.3 Hasil temuan pemeriksaan mutu dilaporkan kepada supervisor.
3. Merekomendasikan perbaikan	3.1 Hasil pemeriksaan mutu didiskusikan bersama pihak terkait. 3.2 Tindakan perbaikan dilakukan sesuai kesepakatan pihak terkait.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mengumpulkan informasi sebagai acuan kaji ulang, memeriksa hasil pembuatan contoh, merekomendasikan perbaikan, untuk mengkaji ulang contoh produk pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Meja kerja

2.1.2 Pita ukur

- 2.1.3 Alat tulis
- 2.1.4 Boneka model
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Formulir laporan
  - 2.2.2 Spesifikasi produk
  - 2.2.3 Contoh pemesanan
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Alur proses jahit
    - 3.1.2 Standar kualitas

### 3.2 Keterampilan

#### 3.2.1 Berkomunikasi dengan tim kerja

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

#### 4.1 Tanggung jawab dalam penyelesaian tugas

### 5. Aspek kritis

#### 5.1 Ketepatan rekomendasi tindakan perbaikan

**KODE UNIT** : **C.141110.005.01**

**JUDUL UNIT** : **Merancang Rasio *Marker***

**DESKRIPSI UNIT** : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat rasio *marker* di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengumpulkan data untuk membuat rasio <i>marker</i>	1.1 Data penerimaan kain dikelompokkan berdasarkan lebar, panjang kain tiap rol dan nomor lot. 1.2 Rincian jumlah order berdasarkan warna dan ukuran didata untuk menentukan rasio <i>marker</i> . 1.3 Panjang meja potong didata untuk menentukan panjang <i>marker</i> . 1.4 Kapasitas mesin potong didata untuk menentukan jumlah gelaran kain.
2. Menghitung rasio <i>Marker</i>	2.1 Jumlah order masing-masing ukuran dan warna dibuat perbandingannya sebagai data penentuan rasio <i>marker</i> . 2.2 Beberapa rasio <i>marker</i> dibuat dengan mempertimbangkan efisiensi penggunaan bahan. 2.3 Hasil penentuan rasio <i>marker</i> dibuat lembar kerja.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mengumpulkan data membuat rasio *marker* dan menghitung rasio *marker* pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis kantor

2.1.2 Komputer

2.1.3 Kalkulator

2.2 Perlengkapan

2.2.1 *Packing list* penerimaan kain

### 2.2.2 Dokumen pemesanan

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

#### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

#### 3. Pengetahuan dan keterampilan

##### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Alur proses potong

3.1.2 Konstruksi kain

##### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Menerapkan matematika dasar

3.2.2 Menggunakan kalkulator

3.2.3 Mengoperasikan komputer

#### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti dalam menghitung

## 5. Aspek kritis

### 5.1 Ketepatan efisiensi penggunaan bahan

**KODE UNIT : C.141110.006.01**

**JUDUL UNIT : Membuat Instruksi Kerja untuk Bagian Potong**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat instruksi cutting di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengumpulkan data untuk membuat instruksi pemotongan	1.1 Data order diidentifikasi untuk mengetahui bahan baku kain. 1.2 Data penerimaan kain dikelompokkan berdasarkan lebar, panjang kain tiap rol dan nomor lot. 1.3 Panjang meja potong didata untuk perencanaan pemotongan. 1.4 Beberapa <i>marker</i> didata untuk membuat perencanaan pemotongan.
2. Membuat instruksi pemotongan	2.1 Panjang kain setiap warna pada lebar kain yang sama dihitung jumlahnya. 2.2 Kebutuhan kain untuk setiap lebar <i>marker</i> dihitung dengan mempertimbangkan kapasitas maksimum tinggi gelaran. 2.3 Instruksi potong dibuat dengan rincian nomor <i>marker</i> , nomor rol kain, jumlah gelaran dan panjang sisa kain. 2.4 Sisa-sisa kain ditetapkan penggunaannya.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mengumpulkan data dan membuat instruksi pemotongan pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis kantor

2.1.2 Komputer

2.1.3 Kalkulator

- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 *Packing list* penerimaan kain
  - 2.2.2 Dokumen pemesanan
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi atau praktik, di tempat kerja atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Alur proses pemotongan
    - 3.1.2 Konstruksi kain
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menerapkan matematika dasar
    - 3.2.2 Menggunakan kalkulator
    - 3.2.3 Mengoperasikan komputer

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti dalam menghitung

5. Aspek kritis

5.1 Kejelasan instruksi potong

**KODE UNIT : C.141110.007.02**

**JUDUL UNIT : Membuat Pola Sesuai *Style* dan Spesifikasi dengan Komputer**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat pola sesuai model dan spesifikasi dengan komputer di industri garmen.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan peralatan kerja	1.1 Tempat kerja disiapkan dengan rapi sesuai instruksi kerja. 1.2 Komputer dan peralatan kerja diperiksa kesiapannya sesuai prosedur.
2. Mengoperasikan komputer untuk pembuatan pola	2.1 Komputer dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Fungsi menu yang terdapat pada komputer dijelaskan kegunaannya.
3. Membuat pola	3.1 Menu (ikon) dipilih agar jendela aplikasi menggambar pola terbuka. 3.2 Data bentuk dan ukuran pola diinput dengan menggunakan menu (ikon) yang sesuai. 3.3 Gambar pola dibuat menggunakan perangkat lunak komputer.
4. Mencetak pola	4.1 Menu (ikon) dipilih agar jendela aplikasi mencetak pola terbuka. 4.2 Gambar pola diperiksa sesuai spesifikasi. 4.3 Plotter dioperasikan sesuai prosedur. 4.4 Gambar pola dicetak sesuai prosedur.
5. Memeriksa hasil cetak pola	5.1 Hasil cetak pola diperiksa ukuran dan bentuknya. 5.2 Kesalahan pada pola diperbaiki sesuai spesifikasi produk.
6. Menyimpan pola	6.1 Pola diberi penomoran/kode sesuai prosedur. 6.2 Pola disimpan sesuai prosedur.

## **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan peralatan kerja, mengoperasikan komputer untuk pembuatan pola, membuat pola, mencetak pola, memeriksa hasil cetak pola, menyimpan pola untuk membuat pola sesuai model dan spesifikasi dengan komputer pada industri garmen.
  - 1.2 Unit ini berlaku untuk berbagai jenis perangkat lunak pembuatan pola.
2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Komputer
    - 2.1.2 Perangkat lunak pembuatan pola
    - 2.1.3 Plotter
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Spesifikasi order
    - 2.2.2 Contoh produk
    - 2.2.3 Kertas pola
    - 2.2.4 Alat ukur
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Etika penggunaan hak paten perangkat lunak komputer
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji

yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.141110.001.02 Membuat Pola Sesuai *Style* dan Spesifikasi Secara Manual

3. Pengetahuan dan keterampilan

- 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Perangkat lunak pembuatan pola

- 3.1.2 Bentuk pola

- 3.1.3 Aplikasi membuat pola dengan perangkat lunak (komputer)

- 3.1.4 Istilah bagian-bagian pakaian jadi

- 3.1.5 Kesehatan dan keselamatan kerja

- 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengopersikan komputer

- 3.2.2 Mengoperasikan perangkat lunak

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Teliti membaca data

- 4.2 Teliti memeriksa hasil pekerjaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan menginput data bentuk dan ukuran pola pada aplikasi perangkat lunak

**KODE UNIT : C.141110.008.02**

**JUDUL UNIT : Membuat *Grading* Pola dengan Komputer**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *grading* pola dengan komputer di industri garmen.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan peralatan kerja	1.1 Tempat kerja dirapikan sesuai instruksi kerja. 1.2 Perangkat komputer diperiksa kesiapannya sesuai prosedur.
2. Mengoperasikan komputer untuk pembuatan <i>grading</i> pola	2.1 Komputer dioperasikan sesuai prosedur. 2.2 Fungsi menu (ikon) yang terdapat pada komputer dipahami kegunaannya.
3. Membuat <i>grading</i> pola	3.1 Perbedaan ukuran dihitung berdasarkan spesifikasi ukuran. 3.2 Menu (ikon) dipilih agar jendela aplikasi <i>grading</i> pola terbuka. 3.3 Data perbedaan ukuran setiap pola diinput menggunakan menu (ikon) yang sesuai sehingga gambar <i>grading</i> pola muncul. 3.4 Hasil <i>grading</i> diperiksa bentuknya. 3.5 Bentuk hasil <i>grading</i> yang tidak sesuai diperbaiki sesuai prosedur.
4. Memeriksa ukuran hasil <i>grading</i>	4.1 Hasil <i>grading</i> dicetak menggunakan <i>plotter</i> . 4.2 Hasil cetak diukur sesuai spesifikasi order.
5. Menyimpan hasil <i>grading</i> pola	5.1 Hasil <i>grading</i> pola diberi penomoran/kode sesuai prosedur. 5.2 Hasil <i>grading</i> pola disimpan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, mengoperasikan komputer untuk pembuatan *grading* pola, membuat *grading* pola, memeriksa ukuran hasil *grading*, menyimpan hasil *grading* pola

yang digunakan untuk membuat *grading* pola dengan komputer pada industri garmen.

1.2 Unit ini berlaku untuk berbagai jenis perangkat lunak pembuatan pola.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Komputer

2.1.2 Perangkat lunak pembuatan pola

2.1.3 Plotter

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Spesifikasi order

2.2.2 Contoh produk

2.2.3 Kertas pola

2.2.4 Alat ukur

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

4.1.1 Etika penggunaan hak paten perangkat lunak komputer

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.141110.002.02 Membuat *Grading* Pola Secara Manual
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Perangkat lunak pembuatan pola
    - 3.1.2 Bentuk pola
    - 3.1.3 Aplikasi *grading* pola dengan perangkat lunak (komputer)
    - 3.1.4 Istilah bagian-bagian pakaian jadi
    - 3.1.5 Kesehatan dan keselamatan kerja
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengopersikan komputer
    - 3.2.2 Mengoperasikan perangkat lunak
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti membaca data
  - 4.2 Teliti memeriksa hasil pekerjaan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan hasil *grading* pola

**KODE UNIT : C.141110.009.02**

**JUDUL UNIT : Membuat *Marker* secara Manual**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat *marker* secara manual di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan peralatan kerja sesuai SOP	1.1 Tempat kerja diatur sesuai standar ergonomik. 1.2 Peralatan disiapkan sesuai standar kerja.
2. Merencanakan <i>marker</i>	2.1 Lebar dan motif kain diidentifikasi untuk pembuatan <i>marker</i> . 2.2 Lembaran pola diperiksa kelengkapannya sesuai dengan spesifikasi produk.
3. Membuat <i>marker</i>	3.1 Pola disusun diatas kertas <i>marker</i> dengan memperhatikan <i>grain line</i> dan efisiensi kain. 3.2 Susunan pola digambar menggunakan alat gambar. 3.3 Tanda-tanda pola (arah serat; <i>notch</i> ; <i>drill</i> ) digambar sesuai dengan ketentuan tempat kerja.
4. Menggandakan <i>marker</i>	4.1 <i>Marker</i> diperiksa untuk memastikan kesesuaiannya dengan instruksi kerja. 4.2 <i>Marker</i> diperbanyak sesuai instruksi kerja.
5. Menyimpan <i>marker</i>	5.1 Master dan salinan <i>marker</i> disimpan sesuai prosedur. 5.2 Daftar inventaris <i>marker</i> dicatat sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan peralatan kerja sesuai dengan Standar Operasional Prosedur (SOP), merencanakan *marker*, membuat *marker*, menggandakan *marker*, menyimpan *marker* yang digunakan untuk membuat *marker* secara manual di industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Pita ukur
    - 2.1.2 Alat gambar
    - 2.1.3 Meja gambar *marker*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Kertas *marker*
    - 2.2.2 Pola
    - 2.2.3 Contoh model
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi atau praktik, di tempat kerja atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1. Pengetahuan
    - 3.1.1 Ketentuan tata letak pola

- 3.1.2 Sifat dan jenis kain
- 3.1.3 Tanda-tanda pola
- 3.1.4 Spesifikasi produk
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Menyusun tata letak pola secara efisien
  - 3.2.2 Menggambar pola
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti dalam menggambar susunan pola
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan tata letak pola diatas kertas *marker* dengan memperhatikan *grain line* dan efisiensi kain

**KODE UNIT : C.141110.010.01**

**JUDUL UNIT : Membuat *Marker* dengan Komputer**

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

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan peralatan kerja	1.1 Tempat kerja dirapikan sesuai instruksi kerja. 1.2 Komputer dan peralatan kerja diperiksa kesiapannya sesuai prosedur.
2. Mengoperasikan komputer untuk pembuatan <i>marker</i>	2.1 Perintah-perintah sederhana yang terdapat pada menu (ikon) diidentifikasi penggunaannya. 2.2 Fungsi menu (ikon) yang terdapat pada perangkat lunak dijelaskan kegunaannya.
3. Merencanakan <i>marker</i>	3.1 Data rencana <i>marker</i> diinput ke dalam perangkat lunak sesuai dengan kebutuhan pembuatan <i>marker</i> . 3.2 Jumlah <i>marker</i> ditentukan berdasarkan banyaknya pesanan.
4. Membuat <i>marker</i>	4.1 Menu (ikon) yang akan digunakan dipilih untuk membuka jendela aplikasi. 4.2 Menu (ikon) dioperasikan untuk membuka jendela aplikasi sesuai penggunaannya. 4.3 Pola disusun sesuai motif dan target efisiensi kain pada aplikasi membuat <i>marker</i> . 4.4 Tanda-tanda pola (arah serat; <i>notch</i> ; <i>drill</i> ) dipastikan sudah sesuai dengan spesifikasi produk.
5. Mencetak <i>marker</i>	5.1 <i>Marker</i> diperiksa untuk memastikan kesesuaiannya dengan instruksi kerja. 5.2 <i>Marker</i> dicetak sesuai instruksi kerja.
6. Menyimpan master <i>marker</i>	6.1 Master dan salinan <i>marker</i> disimpan sesuai prosedur. 6.2 Daftar inventaris <i>marker</i> dicatat sesuai prosedur.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan peralatan kerja, mengoperasikan komputer untuk pembuatan *marker*, merencanakan *marker*, membuat *marker*, menggandakan *marker*, menyimpan master *marker* yang digunakan untuk membuat *marker* dengan komputer pada industri pakaian jadi.
- 1.2 Unit ini berlaku untuk berbagai jenis perangkat lunak pembuatan *marker*.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Komputer dengan perangkat lunak pembuatan *marker* dan kelengkapannya

- 2.1.2 *Plotter*

#### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Pola

- 2.2.2 Kertas pola

- 2.2.3 Contoh model

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

- 4.1.1 Etika penggunaan hak paten perangkat lunak komputer

#### 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji

yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

## 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

## 3. Pengetahuan dan keterampilan

### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Desain struktur kain

3.1.2 Desain *surface* (corak/motif) kain

3.1.3 Sifat kain

3.1.4 Tanda tanda pola

3.1.5 Perangkat lunak komputer pembuatan *marker*

### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan komputer

3.2.2 Menyusun tata letak pola secara efisien

## 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti menyusun pola secara efisien

## 5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan penyusunan tata letak pola sistem komputer sesuai motif dan target efisiensi kain

**KODE UNIT : C.141110.011.02**

**JUDUL UNIT : Menggelar-Susun Kain**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menggelar-susun kain di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRETERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan meja potong dan peralatan	1.1 Meja potong ditentukan sesuai instruksi kerja. 1.2 Keamanan peralatan diperiksa sesuai instruksi dan prosedur pabrik. 1.3 Tanda-tanda gelaran dibuat di meja potong sesuai <i>marker</i> .
2. Melakukan <i>spreading</i> kain	2.1 Lebar dan jenis kain dipilih sesuai instruksi kerja. 2.2 Kain digelar-susun dengan mempertimbangkan jenis dan motif kain. 2.3 Jumlah gelaran kain disesuaikan dengan instruksi kerja.
3. Menerapkan standar kualitas	3.1 Kain digelar-susun dengan memperhatikan kualitas hasil gelar-susun kain. 3.2 Cacat kain yang ditemukan, dilakukan tindakan sesuai prosedur.
4. Membuat laporan	4.1 Formulir laporan diisi sesuai instruksi kerja. 4.2 Laporan disampaikan kepada personel/ bagian terkait.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan meja potong dan peralatan, menggelar-susun kain, menerapkan standar kualitas dan membuat laporan yang digunakan untuk menggelar-susun kain pada industri pakaian jadi.
- 1.2 Unit ini juga berlaku untuk gelar-susun menggunakan mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Meja potong
    - 2.1.2 Dudukan rol kain
    - 2.1.3 Mesin gelar-susun kain
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Penjepit kain
    - 2.2.2 Gunting
    - 2.2.3 *Marker*
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, tertulis, demonstrasi atau praktik, di tempat kerja atau Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Sifat dan karakteristik bahan tekstil

- 3.1.2 Corak/motif kain
- 3.1.3 Persyaratan gelar-susun kain
- 3.1.4 Kualitas kain
- 3.1.5 Kesehatan dan keselamatan kerja
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1. Merapikan gelaran kain
  - 3.2.2. Mengatur tegangan gelaran kain
  - 3.2.3. Menentukan cacat kain
  - 3.2.4. Memotong dan menyambung gelaran kain jika ada cacat kain
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Kerapihan dan kecepatan dalam melakukan gelar-susun kain sesuai instruksi kerja
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kesesuaian hasil gelar-susun kain terhadap kualitas dan instruksi kerja

**KODE UNIT : C.141110.012.02**

**JUDUL UNIT : Mengikat Komponen Pakaian Hasil Potong**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengikat potongan-potongan pakaian di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan peralatan kerja	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai standar ergonomik tempat kerja. 1.2 Hasil potong diletakkan per kelompok komponen dan berurutan sesuai prosedur kerja.
2. Menghitung hasil potong	2.1 Lembaran komponen diberi nomor sesuai prosedur kerja. 2.2 Hasil potong dihitung berdasarkan laporan potong.
3. Membundel komponen pakaian	3.1 Potongan komponen pakaian dipisahkan berdasarkan ukuran dan warna sesuai dengan spesifikasi pekerjaan. 3.2 Komponen pakaian dibundel sesuai dengan instruksi kerja. 3.3 Setiap bundel komponen pakaian diberi kartu/tiket/label sebagai identitas bundel.
4. Menyerahkan hasil bundel komponen pakaian	4.1 Bundel diperiksa ukuran, warna dan jumlahnya sesuai instruksi kerja. 4.2 Hasil pemeriksaan bundel dicatat sesuai instruksi kerja. 4.3 Bundel-bundel potongan komponen diserahkan ke bagian jahit.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, memeriksa hasil potong, melakukan pembundelan komponen pakaian, menyerahkan hasil bundel komponen pakaian yang digunakan untuk mengikat komponen pakaian hasil potong pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat cetak pemberi nomor
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Kartu bundel
    - 2.2.2 Keranjang
    - 2.2.3 Tali
    - 2.2.4 Rak
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang mempresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Spesifikasi produk

- 3.1.2 Istilah-istilah nama komponen pakaian
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat cetak nomor
    - 3.2.2 Menghitung potongan-potongan komponen pakaian
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti dalam menghitung lembaran hasil potong
  - 4.2 Teliti menyesuaikan kartu bundel dengan isi bundel
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Kesesuaian hasil pembundelan terhadap instruksi kerja ditinjau dari ukuran, warna dan jumlah komponen pakaian

**KODE UNIT : C.141110.013.02**

**JUDUL UNIT : Mengerjakan Pengepresan dengan Mesin *Fusing***

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengerjakan pengepresan dengan mesin *fusing* di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1 Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.1 Tempat kerja dirapikan sesuai instruksi kerja- 1.2 Mesin dibersihkan sesuai prosedur tempat kerja. 1.3 Alas pres dibersihkan untuk memastikan tidak ada kotoran maupun sisa-sisa benang/potongan kain. 1.4 Suhu, waktu dan tekanan mesin <i>fusing</i> disesuaikan dengan persyaratan produk, spesifikasi kain. 1.5 Mesin <i>fusing</i> diuji coba untuk memastikan kualitas hasil <i>fusing</i> sesuai standar.
2 Mengerjakan pengepresan	2.1 Lembar pekerjaan diperiksa untuk memastikan kualitasnya sesuai standar. 2.2 Pelaksanaan pengepresan dilakukan sesuai prosedur kerja. 2.3 Proses pengepresan dikontrol agar hasil <i>fusing</i> sesuai standar mutu.
3 Menyerahkan hasil pengepresan	3.1 Hasil <i>fusing</i> diperiksa sebelum diserahkan ke bagian berikutnya. 3.2 Hasil <i>fusing</i> yang cacat diperbaiki agar sesuai standar. 3.3 Perbaikan kesalahan dicatat sesuai prosedur. 3.4 Upaya pencegahan dilakukan untuk menghindari pengulangan kesalahan. 3.5 Hasil <i>fusing</i> diserahkan kepada proses berikutnya sesuai instruksi kerja.

## **BATASAN VARIABEL**

- 1 Konteks variabel
  - 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan alat kerja, mengerjakan pengepresan, menyerahkan hasil pengepresan, pada industri pakaian jadi.
  - 1.2 Mengerjakan pengepresan dengan mesin *fusing* merupakan proses awal yang dilakukan untuk komponen pakaian jadi.
  
- 2 Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin *Fusing*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Spesifikasi produk
    - 2.2.2 Seterika
    - 2.2.3 Kain pembersih
    - 2.2.4 Cairan pembersih
  
- 3 Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
  
- 4 Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis dan/atau lisan ditempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Macam-macam mesin *fusing*
    - 3.1.2 Sifat kain terhadap panas dan tekanan mesin *fusing*
    - 3.1.3 Standar kualitas
    - 3.1.4 Spesifikasi pekerjaan
    - 3.1.5 Kesehatan dan keselamatan kerja
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan *paper* tes
    - 3.2.2 Membersihkan karet *conveyor*
    - 3.2.3 Menata lembaran komponen pada mesin *fusing*
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Disiplin melaksanakan prosedur keselamatan kerja
  - 4.2 Teliti dalam mengerjakan pressing sesuai prosedur kerja
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kesesuaian kualitas hasil *fusing* terhadap standar kualitas

**KODE UNIT : C.141110.014.01**

**JUDUL UNIT : Melakukan Pengukuran Waktu Proses Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pengukuran waktu proses produksi di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengumpulkan data dan perlengkapan untuk pengukuran waktu proses produksi	1.1 Tahap demi tahap proses produksi dipahami berdasarkan data alur proses produksi. 1.2 Spesifikasi peralatan produksi yang akan dipakai dipahami penggunaannya. 1.3 Alat pengukur waktu disiapkan sesuai kebutuhan. 1.4 Data operator yang akan dijadikan model dicatat sesuai prosedur.
2. Melakukan observasi gerakan pada satu siklus proses produksi	2.1 Instruksi kerja dijelaskan kepada operator. 2.2 Waktu satu siklus diukur pada setiap proses. 2.3 Gerakan operator dicatat untuk membuat peta gerakan tangan kiri dan kanan. 2.4 Peta gerakan tangan kiri dan kanan dievaluasi untuk perbaikan efisiensi waktu.
3. Mengolah data pengukuran waktu	3.1 Data waktu siklus diolah untuk mendapatkan jumlah waktu pembuatan produk. 3.2 Jumlah waktu pembuatan produk dievaluasi berdasarkan anggaran biaya produksi.
4. Merekomendasikan standar waktu proses produksi	4.1 Perbaikan waktu siklus proses dilakukan berdasarkan catatan peta gerakan tangan kiri dan kanan. 4.2 Hasil perbaikan waktu ditetapkan sebagai standar.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mengumpulkan data dan perlengkapan untuk pengukuran waktu proses produksi, melakukan observasi gerakan pada satu siklus proses produksi, mengolah data pengukuran waktu, merekomendasikan standar waktu proses produksi untuk melakukan pengukuran waktu proses produksi di industri pakaian jadi.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis

2.1.2 Kalkulator

2.1.3 *Stop watch*

#### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Peta proses

2.2.2 Data mesin

2.2.3 Spesifikasi produk

2.2.4 Contoh produk

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Alur proses jahit
    - 3.1.2 Jenis mesin
    - 3.1.3 Studi gerakan
    - 3.1.4 Studi waktu
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi dengan tim kerja
    - 3.2.2 Menggunakan stop watch
    - 3.2.3 Menggunakan kalkutor
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti dalam melakukan pengamatan gerakan
  - 4.2 Tanggung jawab dalam penyelesaian tugas
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan standar waktu proses

**KODE UNIT : C.141110.015.01**

**JUDUL UNIT : Merencanakan Tata Letak Mesin berdasarkan Alur Proses Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyusun alur proses produksi dan tata letak mesin di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Membuat alur proses produksi	1.1 Spesifikasi order dijelaskan berdasarkan prioritas pada jadwal produksi. 1.2 Alur proses produksi dibuat sesuai spesifikasi order. 1.3 Uji coba produksi dilakukan oleh supervisor untuk menilai efektivitas alur proses produksi.
2. Menentukan jenis dan jumlah mesin	2.1 Jenis mesin ditentukan berdasarkan proses pada alur produksi. 2.2 Data aktual tentang studi waktu dan gerakan dihimpun sesuai prosedur. 2.3 Jumlah mesin yang dibutuhkan dihitung berdasarkan standar waktu dan target yang diminta.
3. Menentukan tata letak mesin	3.1 Data ukuran mesin dan volume pekerjaan, dihimpun sesuai prosedur. 3.2 Susunan urutan mesin ditentukan sesuai alur produksi 3.3 Jarak antar mesin dihitung berdasarkan data ukuran mesin dan volume pekerjaan. 3.4 Tata letak mesin dibuat berdasarkan luas area paling efisien.
4. Menggambarkan tata letak mesin	4.1 Susunan mesin digambar berdasarkan data — alur produksi, jarak antar mesin, volume pekerjaan, dan area bebas barang. 4.2 Informasi pada gambar tata letak mesin diperiksa kelengkapannya.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk membuat alur proses produksi, menentukan jenis dan jumlah mesin, menentukan tata letak mesin, menggambar tata letak mesin untuk menyusun alur proses produksi dan tata letak mesin di industri pakaian jadi.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

2.1.1 Meja kerja

2.1.2 Kertas grafik

2.1.3 Alat tulis

2.1.4 Kalkulator

#### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Data standar waktu

2.2.2 Data mesin

2.2.3 Data volume pekerjaan

2.2.4 Spesifikasi produk

2.2.5 Contoh produk

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji

yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Alur proses jahit

3.1.2 Jenis mesin

3.2 Keterampilan

3.2.1 Berkomunikasi dengan tim kerja

3.2.2 Menggambar tata letak mesin

3.2.3 Menghitung matematika sederhana

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti dalam bekerja

4.2 Tanggung jawab dalam penyelesaian tugas

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan efisiensi tata letak mesin

**KODE UNIT : C.141110.016.01**

**JUDUL UNIT : Melakukan Penyusunan Mesin sesuai Tata Letak**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyusunan mesin sesuai tata letak di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mempelajari gambar tata letak mesin	1.1 Gambar tata letak mesin dipelajari berdasarkan prioritas pada jadwal produksi. 1.2 Data mesin yang ada di gudang dan di area produksi dihimpun untuk memenuhi kebutuhan
2. Merencanakan pemindahan mesin	2.1 Kebutuhan tenaga kerja dihitung berdasarkan jumlah mesin dan waktu yang ditentukan. 2.2 Peralatan pendukung pemindahan mesin disiapkan sesuai kebutuhan. 2.3 Pembagian tugas ditetapkan untuk efisiensi waktu. 2.4 Waktu pemindahan mesin disampaikan kepada petugas.
3. Menyusun mesin sesuai gambar layout	3.1 Alat keselamatan kerja dikenakan sesuai prosedur K3. 3.2 Mesin dipindahkan sesuai susunan gambar tata letak mesin. 3.3 Pemindahan mesin dilakukan dengan memperhatikan keamanan mesin dan petugas.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mempelajari gambar tata letak mesin, merencanakan pemindahan mesin, menyusun mesin sesuai gambar tata letak untuk melakukan penyusunan mesin sesuai tata letak di industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat angkut mesin
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Gambar tata letak mesin
    - 2.2.2 Alat pelindung diri
    - 2.2.3 Data mesin
    - 2.2.4 Instruksi kerja
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Jenis mesin

- 3.1.2 Kesehatan dan keselamatan kerja
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi dengan tim kerja
    - 3.2.2 Menggunakan alat angkut mesin
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tanggung jawab dalam penyelesaian tugas
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan susunan mesin dengan gambar
  - 5.2 Keamanan mesin dan petugas

**KODE UNIT : C.141110.017.02**

**JUDUL UNIT : Membuat Rencana Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat rencana produksi di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Memastikan spesifikasi pekerjaan	<p>1.1 Konstruksi contoh produk dan material dicatat untuk memastikan spesifikasi produk yang diminta.</p> <p>1.2 Kualitas produk yang diminta didata sesuai prosedur.</p> <p>1.3 Jenis material didata sesuai spesifikasi produk yang diminta.</p> <p>1.4 Jumlah order didata untuk perencanaan produksi.</p>
2. Menjabarkan kebutuhan produksi	<p>2.1 Kebutuhan sumber daya orang, persediaan material, mesin/peralatan diidentifikasi sesuai dengan jumlah order.</p> <p>2.2 Kebutuhan material, mesin dan peralatan diidentifikasi sesuai spesifikasi order.</p> <p>2.3 Jadwal produksi diidentifikasi berdasarkan order.</p> <p>2.4 Kesiapan sumber daya orang, material, mesin/peralatan ditentukan waktunya berdasarkan jadwal produksi.</p>
3. Memprioritaskan kerja	<p>3.1 Permintaan pelanggan dituangkan dalam penyusunan prioritas produksi.</p> <p>3.2 Proses Produksi dikondisikan sesuai prioritas yang telah ditetapkan.</p> <p>3.3 Langkah-langkah yang diperlukan untuk proses produksi diidentifikasi untuk memastikan penggunaan sumber daya yang efisien.</p>
4. Menetapkan rencana produksi yang efektif dan efisien	<p>4.1 Berbagai alternatif rencana produksi disusun berdasarkan kemampuan unit kerja.</p> <p>4.2 Rencana produksi ditetapkan berdasarkan efektivitas dan efisiensi.</p> <p>4.3 Rencana produksi didokumentasikan sesuai prosedur.</p>

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk memastikan spesifikasi pekerjaan, menjabarkan kebutuhan produksi, memprioritaskan kerja, menetapkan rencana produksi yang efektif dan efisien yang digunakan untuk membuat rencana produksi di industri pakaian jadi.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

2.1.1 Komputer

2.1.2 Kalkulator

#### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kalender perusahaan

2.2.2 Spesifikasi order

2.2.3 Data penerimaan order

2.2.4 Standar Produk

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

Standar Operasional Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang mempresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk mendemonstrasikan/praktik.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi
    - 3.1.2 Jenis-jenis mesin dan fungsinya
    - 3.1.3 Jenis-jenis kain
    - 3.1.4 Bahan pembantu
    - 3.1.5 Jenis-jenis produk yang diproduksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi efektif di lingkungan kerja
    - 3.2.2 Menggunakan komputer
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti menyusun prioritas produksi
  - 4.2 Tanggung jawab terhadap penyelesaian tugas
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan rencana produksi

**KODE UNIT : C.141110.018.02**

**JUDUL UNIT : Melakukan Persiapan Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan persiapan produksi di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengumpulkan informasi keadaan produksi	1.1 Kebutuhan material didata sesuai spesifikasi order. 1.2 Kapasitas produksi, jumlah mesin, jenis mesin, didata sesuai kondisi pabrik. 1.3 Kemampuan operator, didata untuk perhitungan kapasitas produksi.
2. Menyiapkan sumber daya yang sesuai untuk menjalankan produksi	2.1 Material disiapkan sesuai rencana produksi. 2.2 Kebutuhan mesin dan alat bantu disiapkan sesuai rencana produksi. 2.3 Kebutuhan operator disiapkan sesuai dengan rencana produksi.
3. Menentukan alternatif metode produksi	3.1 Jenis material dan konstruksi produk dianalisa untuk menentukan beberapa alternatif metode produksi. 3.2 Pecah proses (uraian proses) dibuat sesuai contoh produk. 3.3 Beban kerja setiap proses ditentukan berdasarkan target produksi. 3.4 Setiap proses kerja dianalisa untuk menentukan metode produksi. 3.5 Metode produksi yang efektif dan efisien ditetapkan untuk menghasilkan mutu produksi yang tinggi dan memudahkan proses produksi. 3.6 Alternatif metode dan rekomendasi didokumentasikan.
4. Menginformasikan rencana produksi	4.1 Spesifikasi produk, dijelaskan kepada tim kerja untuk kelancaran produksi. 4.2 Rencana produksi disampaikan untuk memperoleh kesepakatan tim kerja.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
5. Membuat laporan	5.1 Laporan dan catatan persiapan produksi dibuat sesuai prosedur. 5.2 Laporan persiapan produksi didokumentasikan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mengumpulkan informasi keadaan produksi, menyiapkan sumber daya yang sesuai untuk menjalankan produksi, menentukan alternatif metode produksi, menginformasikan rencana produksi, membuat laporan untuk melakukan persiapan produksi pada produksi pakaian jadi.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Komputer

2.1.2 Kalkulator

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kalender perusahaan

2.2.2 Detail data produksi

2.2.3 Spesifikasi produk

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang mempresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk mendemonstrasikan/praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Proses produksi
    - 3.1.2 Jenis-jenis mesin dan fungsinya
    - 3.1.3 Jenis-jenis kain
    - 3.1.4 Bahan pembantu
    - 3.1.5 Jenis-jenis produk yang diproduksi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi secara efektif di lingkungan kerja
    - 3.2.2 Menggunakan komputer
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti menjabarkan setiap kebutuhan produksi
  - 4.2 Tanggung jawab atas ketepatan waktu persiapan produksi
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan penentuan metode produksi

**KODE UNIT : C.141110.019.01**

**JUDUL UNIT : Mengelola Kelompok Kerja Jahit untuk Mencapai Target yang Direncanakan**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengelola kelompok kerja jahit untuk mencapai target yang direncanakan di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengidentifikasi unsur-unsur penunjang produksi	1.1 Mesin, operator dan metode produksi diidentifikasi berdasarkan rencana produksi. 1.2 Prosedur perusahaan diidentifikasi untuk kelancaran produksi. 1.3 Standar mutu produk diidentifikasi untuk diterapkan.
2. Mengelola unsur-unsur penunjang produksi yang efisien	2.1 Unsur-unsur penunjang produksi diatur sesuai rencana produksi. 2.2 Proses produksi dimonitor agar target produksi tercapai. 2.3 Penyebab penyimpangan dianalisa untuk perbaikan. 2.4 Tindakan perbaikan dilakukan sesuai prosedur 2.5 Laporan penyimpangan dibuat sesuai prosedur.
3. Mempertahankan pencapaian target produksi	3.1 Monitoring proses produksi dilakukan terus menerus untuk menjaga pencapaian target. 3.2 Tindakan pencegahan dilakukan agar kesalahan tidak terulang. 3.3 Pengelolaan produksi dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mengidentifikasi unsur-unsur penunjang produksi, mengelola unsur-unsur penunjang produksi yang efisien, mempertahankan pencapaian target produksi untuk mengelola

kelompok kerja jahit untuk mencapai target yang direncanakan di produksi pakaian jadi.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Komputer

2.1.2 Kalkulator

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kalender kegiatan

2.2.2 Detail data produksi

2.2.3 Spesifikasi dan instruksi tentang detail order

2.2.4 Spesifikasi dan instruksi tentang mesin mesin dan peralatan yang digunakan

2.2.5 Instruksi kerja

## 3. Peraturan yang diperlukan

### 3.1 Peraturan Perusahaan

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang mempresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk mendemonstrasikan/praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Pengendalian produksi
    - 3.1.2 Kualitas jahit
    - 3.1.3 Kesehatan dan keselamatan kerja
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi secara efektif di dalam lingkungan kerja
    - 3.2.2 Membuat laporan hasil kerja
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Bertanggungjawab dalam menjalankan tugas
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan pencapaian target yang direncanakan

**KODE UNIT : C.141110.020.01**

**JUDUL UNIT : Memantau Proses Jahit secara Berkala**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memonitor proses jahit secara berkala.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengumpulkan data pendukung monitor	1.1 Spesifikasi produk dipahami sebagai acuan pemeriksaan proses produksi. 1.2 Contoh model dipastikan ada di area proses jahit. 1.3 Standar waktu proses dan target produksi diperoleh untuk monitor proses jahit.
2. Melakukan monitor setiap proses penjahitan	2.1 Instruksi kerja pengerjaan produk dipahami oleh setiap operator jahit 2.2 Jumlah produk setiap operator dicatat secara berkala. 2.3 Masalah-masalah penghambat produksi dicatat sebagai bahan perbaikan.
3. Melakukan perbaikan berkelanjutan	3.1 Faktor penghambat produksi ditindak lanjuti secara berkelanjutan. 3.2 Setiap laporan operator ditindaklanjuti segera. 3.3 Hasil monitor dan tindakan perbaikan didokumentasikan.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mengumpulkan data pendukung monitor, melakukan monitor setiap proses penjahitan, melakukan perbaikan berkelanjutan untuk memonitor proses jahit secara berkala di industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis

2.1.2 Kalkulator

- 2.1.3 *Stop watch*
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Rencana produksi
  - 2.2.2 Spesifikasi produk
  - 2.2.3 Contoh produk
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Alur proses produksi
    - 3.1.2 Jenis mesin
    - 3.1.3 Studi gerakan
    - 3.1.4 Studi waktu

- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Berkomunikasi dengan tim kerja
  - 3.2.2 Menggunakan *stop watch*
  - 3.2.3 Menggunakan kalkutor
  
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tanggung jawab dalam penyelesaian tugas
  
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Keberlanjutan monitoring dan tindakan perbaikan

**KODE UNIT : C.141110.021.02**

**JUDUL UNIT : Melakukan Kaji Ulang Produksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan kaji ulang produksi di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Melakukan kaji ulang lingkungan eksternal	<ul style="list-style-type: none"><li>1.1 Perkembangan teknik produksi diidentifikasi untuk bahan kaji ulang.</li><li>1.2 Kinerja produksi dibandingkan dengan pembanding skala internasional.</li><li>1.3 Kinerja pemasaran, produksi dan potensi kompetitor dianalisa untuk keperluan analisa kekuatan; kelemahan; peluang; ancaman perusahaan.</li><li>1.4 Penelitian dilakukan untuk pengembangan produk dan perluasan pasar baru.</li><li>1.5 Program pemerintah yang berkaitan dengan pengembangan produksi diidentifikasi untuk dijadikan referensi.</li></ul>
2. Melakukan kaji ulang lingkungan internal	<ul style="list-style-type: none"><li>2.1 Kemampuan perusahaan dalam bersaing dinilai secara berkala untuk penyusunan strategi.</li><li>2.2 Kinerja karyawan dinilai sebagai bahan pelatihan.</li><li>2.3 Sistem pengendalian mutu dievaluasi untuk memastikan mutu selalu terjaga.</li><li>2.4 Tindakan korektif terhadap masalah-masalah internal dicatat sebagai bahan mengkaji ulang produksi.</li></ul>
3. Melakukan kaji ulang masalah perusahaan	<ul style="list-style-type: none"><li>3.1 Perubahan permintaan pelanggan dikaji ulang secara berkala untuk kelangsungan hidup perusahaan.</li><li>3.2 Kesempatan untuk peningkatan produksi diambil untuk merespon perubahan pasar.</li><li>3.3 Perbaikan rencana produksi dibuat sesuai dengan rancangan strategi agar memenuhi perubahan permintaan pelanggan, memaksimalkan peluang dan kekuatan, memaksimalkan keuntungan kompetitif atau posisi pasar perusahaan.</li><li>3.4 Rencana strategi baru disampaikan kepada karyawan dengan jelas.</li></ul>

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
4. Mempertahankan jaringan kerja	4.1 Jaringan kerja dibangun bersama asosiasi dan orang-orang seprofesi. 4.2 Dukungan pemikiran dari profesional diperoleh secara terus-menerus. 4.3 Keanggotaan dan partisipasi didalam asosiasi industri/profesi dipertahankan dengan memperhatikan hal-hal yang berkaitan dengan kegiatan kompetitor, perubahan permintaan pelanggan, perubahan lingkungan dan dukungan personal/bisnis/profesional.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk melakukan kaji ulang lingkungan eksternal, melakukan pengkajian lingkungan internal, melakukan kaji ulang masalah perusahaan, mempertahankan jaringan kerja, yang digunakan untuk melakukan kaji ulang produksi pada industri pakaian jadi.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

2.1.2 Alat cetak (printer)

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis kantor

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

4.1.1 Etika dalam melakukan penelitian di masyarakat

##### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan

#### 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Industri pakaian jadi
- 3.1.2 Manajemen produksi

#### 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengumpulkan data
- 3.2.2 Menganalisa dan mengolah data

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Teliti dalam mengumpulkan data

### 5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan rencana strategi baru

**KODE UNIT : C.141110.022.02**

**JUDUL UNIT : Mengoordinasi Tim Kerja**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengoordinasi tim kerja.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Membuat rencana produksi untuk ketepatan waktu produksi	1.1 Prioritas kerja ditentukan bersama atasan sesuai kebutuhan. 1.2 Prioritas pekerjaan dikomunikasikan kepada tim. 1.3 Kebutuhan bahan baku diuraikan secara lengkap sesuai kebutuhan.
2. Melakukan pembagian tugas	2.1 Standar kerja dikomunikasikan kepada tim untuk menghindarkan terjadinya kesalahan. 2.2 Semua informasi yang berkenaan dengan pekerjaan termasuk peraturan keselamatan dan kesehatan kerja dan standar kualitas dijelaskan agar mudah dimengerti oleh tim maupun individu. 2.3 Tugas diberikan kepada tim sesuai prosedur kerja.
3. Memonitor kinerja	3.1 Pencapaian kuantitas dan kualitas dari tim dimonitor untuk meyakinkan bahwa hasil sesuai rencana. 3.2 Usulan peningkatan efisiensi kerja dikomunikasikan kepada tim kerja sesuai prosedur perusahaan. 3.3 Umpan balik dari anggota tim diminta agar proses kerja tim lebih efektif.
4. Melaporkan hasil kerja tim	4.1 Hasil kinerja tim dilaporkan kepada atasan sesuai kebutuhan dan prosedur perusahaan. 4.2 Laporan kinerja tim didokumentasikan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk membuat rencana produksi untuk ketepatan waktu produksi, melakukan pembagian tugas, memonitor kinerja,

melaporkan hasil kerja tim yang digunakan untuk mengoordinasi tim kerja pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat pengolah data
    - 2.1.2 Alat cetak (printer)
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Alat tulis kantor (ATK)
3. Peraturan-peraturan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma
    - 4.1.1 Etika bekerjasama
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Kepemimpinan
    - 3.1.2 Proses produksi pakaian jadi
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi secara efektif
    - 3.2.2 Menangani beragam karakter anggota tim
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Komunikatif dengan anggota tim
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan pembagian tugas sesuai kompetensi

**KODE UNIT : C.141110.023.02**

**JUDUL UNIT : Melakukan Pekerjaan dalam Lingkungan Tim**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan pada saat melakukan pekerjaan dalam lingkungan tim.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengenali kegiatan tim	1.1 Ruang lingkup kegiatan tim dipelajari agar mengerti hubungan antar anggota tim. 1.2 Peran dan tanggung jawab yang diberikan dipelajari untuk kelancaran tugas. 1.3 Tahap demi tahap pekerjaan diuraikan untuk penyelesaian tugas.
2. Melakukan komunikasi (interaksi) dengan anggota tim	2.1 Penugasan yang tidak dimengerti ditanyakan untuk kejelasan. 2.2 Kerjasama antar anggota tim dilakukan sesuai instruksi kerja. 2.3 Hasil kerja dilaporkan kepada atasan.
3. Mengatasi konflik antar anggota tim	3.1 Kesalahpahaman dengan rekan kerja dilaporkan kepada atasan. 3.2 Hubungan kerja diperbaiki agar tidak mengganggu kelancaran tugas tim.

### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk mengenali kegiatan tim, melakukan komunikasi (interaksi) dengan anggota tim, mengatasi konflik antar anggota tim, yang digunakan untuk melakukan pekerjaan dalam lingkungan tim di industri pakaian jadi.

1.2 Lingkungan tim di industri pakaian jadi merupakan kelompok kerja yang ada pada bagian pemasaran, pengadaan, produksi, ekspor.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

2.1.2 Alat cetak (printer)

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Alat tulis kantor (ATK)

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

#### 4.1.1 Etika bekerjasama

### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.

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

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Istilah teknis di area pekerjaan

#### 3.2 Keterampilan

##### 3.2.1 Berkomunikasi lisan dan tulisan

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

#### 4.1 Komunikatif dalam menjalankan tugas

#### 4.2 Tanggung jawab dalam penyelesaian tugas

5. Aspek kritis

5.1 Keberhasilan kerjasama dengan anggota tim

**KODE UNIT : C.141110.024.02**

**JUDUL UNIT : Memberdayakan Tim Kerja**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memimpin dan memberdayakan tim kerja di perusahaan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyusun rencana kerja tim	<p>1.1 Tujuan, peranan, tanggung jawab, tim dalam perusahaan, ditentukan secara jelas.</p> <p>1.2 Rencana kegiatan tim disusun sesuai tujuan dan kebijakan perusahaan.</p> <p>1.3 Perbaikan terus menerus disusun untuk menjaga kinerja tim.</p> <p>1.4 Pemberdayaan anggota tim direncanakan sesuai kompetensinya.</p>
2. Membangun kerjasama tim	<p>2.1 Komunikasi terbuka dilakukan untuk memperoleh informasi antar departemen.</p> <p>2.2 Inisiatif dikembangkan berdasarkan masukan dari anggota tim.</p> <p>2.3 Pengarahan etika bekerjasama diberikan kepada anggota tim agar saling menghargai.</p>
3. Mengembangkan kinerja tim	<p>3.1 Bimbingan teknis diberikan kepada tim dalam membuat keputusan sesuai dengan peran dan tanggung jawab yang telah disepakati.</p> <p>3.2 Hasil kinerja tim dievaluasi untuk perbaikan berkelanjutan.</p> <p>3.3 Kompetensi tim dan anggota tim dimonitor secara berkala sesuai prosedur.</p> <p>3.4 Konsultasi dan pelatihan diberikan kepada anggota tim untuk meningkatkan pengetahuan dan keterampilan anggota.</p> <p>3.5 Instruksi kerja dipastikan dilaksanakan oleh anggota tim.</p>

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
4. Mendorong partisipasi tim kerja	4.1 Anggota tim didorong untuk bertanggung jawab atas kegiatannya baik secara tim maupun individu. 4.2 Anggota tim diberdayakan sesuai kompetensinya untuk meningkatkan kinerja tim. 4.3 Tim kerja diberi arahan/masukan agar masalah yang dihadapi teratasi. 4.4 Hasil kinerja tim dilaporkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyusun rencana kerja tim, membangun kerjasama tim, mengembangkan kinerja tim, mendorong partisipasi tim kerja yang digunakan untuk memimpin dan memberdayakan tim kerja pada industri pakaian jadi.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

2.1.2 Alat cetak (printer)

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis kantor

2.2.2 Formulir ceklis pengawasan

2.2.3 Standar Operasional Prosedur

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

4.1.1 Etika bekerjasama

##### 4.2 Standar

4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan

#### 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Manajemen produksi
- 3.1.2 Kompetensi kerja

#### 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Melakukan komunikasi
- 3.2.2 Melakukan koordinasi
- 3.2.3 Membimbing anggota tim

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tegas menjalankan tugas
- 4.2 Komunikatif dengan anggota tim
- 4.3 Konsisten menerapkan peraturan

### 5. Aspek kritis

- 5.1 Peningkatan kinerja tim

**KODE UNIT : C.141110.025.02**

**JUDUL UNIT : Mengembangkan Kemampuan Diri dan Tim**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengembangkan kemampuan diri dan staff di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Merencanakan pengembangan sumber daya manusia	<p>1.1 Struktur organisasi perusahaan diidentifikasi untuk kepastian semua fungsi beserta tugas dan wewenangnya telah terisi.</p> <p>1.2 Persyaratan sumber daya manusia ditentukan berdasarkan persyaratan kompetensi dan tugasnya.</p> <p>1.3 Pengetahuan dan keterampilan personel dinilai berdasarkan standar.</p>
2. Mengembangkan sumber daya manusia	<p>2.1 Tanggungjawab dan wewenang dijabarkan agar tercapainya komunikasi dan saling pengertian yang jelas.</p> <p>2.2 Sistem pengukur kinerja individual maupun tim dibuat sesuai dengan standar perusahaan.</p> <p>2.3 Kebijakan dan prosedur dikembangkan untuk keperluan rekrutmen dan pelatihan.</p> <p>2.4 Prosedur dan kebijakan disesuaikan dengan tujuan dan target perusahaan agar tercapainya pengembangan kualitas kerja staf.</p> <p>2.5 Sistem pencatatan, penyimpanan data karyawan dan perjanjian kerja diarsip untuk kepentingan informasi yang akurat setiap saat.</p>
3. Memonitor kinerja sendiri dan tim	<p>3.1 Penempatan karyawan untuk tugas-tugas khusus dimonitor sesuai standar perusahaan.</p> <p>3.2 Kinerja individu dan tim dimonitor secara berkala untuk kepastian sesuai dengan target perusahaan.</p> <p>3.3 Penilaian kinerja dilakukan secara berkala terhadap tim dan individu untuk</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>pengembangan lebih lanjut.</p> <p>3.4 Permintaan perbaikan kualitas kerja dicatat untuk kepastian keberlanjutan hubungan kerja.</p> <p>3.5 Keseimbangan antara fungsi, tugas, wewenang, tanggung jawab SDM bersangkutan dimonitor secara berkala.</p>
<p>4. Menyelidiki kesempatan untuk meningkatkan kinerja sendiri dan tim</p>	<p>4.1 Revisi tugas anggota tim disusun secara berkala dalam rangka perbaikan efisiensi operasional.</p> <p>4.2 Kompetensi individu, tim dan organisasi dinilai untuk identifikasi peningkatan bagi personal dan perusahaan.</p> <p>4.3 Karyawan difasilitasi untuk pengembangan kompetensi dengan cara diberi kesempatan pelatihan atau pengalaman kerja.</p> <p>4.4 Peningkatan kinerja dilakukan dengan cara pemberdayaan berbagai kemampuan dan latar karyawan.</p>

### BATASAN VARIABEL

#### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk merencanakan pengembangan sumber daya manusia, mengembangkan sumber daya manusia, memonitor kinerja sendiri dan tim, menyelidiki kesempatan untuk meningkatkan kinerja sendiri dan tim, yang digunakan untuk mengembangkan kemampuan diri dan staf pada industri pakaian jadi.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

2.1.2 Alat cetak (printer)

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis kantor (ATK)

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

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

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi (Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan

#### 3.1 Pengetahuan

- 3.2.1 Manajemen sumber daya manusia

#### 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Memberdayakan SDM
- 3.2.2 Menilai kinerja SDM
- 3.2.3 Berkomunikasi dengan kolega

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tegas menjalankan tugas
- 4.2 Konsisten menjalankan aturan

### 5. Aspek kritis

- 5.1 Peningkatan kinerja SDM

**KODE UNIT : C.141110.026.02**

**JUDUL UNIT : Menjahit Proses Sederhana**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menjahit proses sederhana di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan alat kerja	<ul style="list-style-type: none"><li>1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.</li><li>1.2 Mesin yang akan digunakan dibersihkan sesuai prosedur kerja.</li><li>1.3 Mesin yang akan digunakan disiapkan sesuai spesifikasi pekerjaan.</li><li>1.4 Alat bantu jahit yang akan digunakan disiapkan sesuai kebutuhan penjahitan.</li><li>1.5 Kertas kerja (<i>work-sheet</i>) disiapkan sesuai prosedur kerja.</li></ul>
2. Menyiapkan lembaran-lembaran pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"><li>2.1 Bundel pekerjaan diperiksa sesuai prosedur kerja.</li><li>2.2 Bundel pekerjaan yang tidak sesuai standar ditindaklanjuti sesuai prosedur kerja.</li><li>2.3 Lembaran-lembaran pekerjaan diletakkan secara berurutan sesuai metode kerja.</li></ul>
3. Menjahit lembaran lembaran pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"><li>3.1 Lembaran-lembaran komponen pakaian dijahit sesuai persyaratan produk dan standar kualitas yang ditentukan oleh perusahaan.</li><li>3.2 Penanganan pekerjaan dikontrol agar mencapai target dan kualitas yang telah ditentukan.</li><li>3.3 Mesin dimonitor terus menerus untuk melihat tanda-tanda kerusakan, disertai bukti kualitas dari lembar pekerjaan yang sudah selesai.</li><li>3.4 Setiap tindakan yang dibutuhkan untuk perbaikan mesin dilakukan langkah-langkah sesuai prosedur kerja.</li></ul>
4. Menyerahkan pekerjaan pada proses berikutnya	<ul style="list-style-type: none"><li>4.1 Hasil jahitan diperiksa kualitasnya.</li><li>4.2 Diambil tindakan pembetulan terhadap penyimpangan kualitas.</li></ul>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	4.3 Penyimpangan kualitas dicatat sesuai peraturan yang berlaku. 4.4 Pekerjaan yang telah selesai diserahkan pada proses berikutnya sesuai prosedur kerja.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1. Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan alat kerja, menyiapkan lembaran-lembaran pekerjaan, memastikan kondisi mesin siap pakai, menjahit lembaran komponen pakaian, menyerahkan pekerjaan pada proses berikutnya yang digunakan untuk menjahit proses sederhana pada industri pakaian jadi.

1.2. Unit ini berlaku untuk menjahit per proses pada alur produksi (*in line Production*) dengan tingkat kesulitan lebih rendah dari Unit C.141110.027.02 Menjahit Komponen Pakaian.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin jahit

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Spesifikasi pekerjaan

2.2.2 Gunting

2.2.3 Pita ukur

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

##### 4.2 Standar

4.2.1 Standar operasional prosedur

4.2.2 Standar Mutu Jahitan Pakaian Wanita (SNI 08-4991-1999)

- 4.2.3 Standar Mutu Jahitan Kaos Pakaian Luar (SNI 08-4620-1998)
- 4.2.4 Standar Mutu Jahitan Kemeja (SNI 08-1827-1990)
- 4.2.5 Standar Mutu Jahitan Celana (SNI 08-1519-1989)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang mempresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan

- 3.1 Pengetahuan
  - 3.1.1 Keselamatan dan Kesehatan Kerja
  - 3.1.2 Mesin jahit industri
  - 3.1.3 Urutan proses menjahit
  - 3.1.4 Hubungan jenis kain dengan teknik menjahit
- 3.2 Keterampilan
  - 3.2.1 Mengoperasikan mesin jahit industri
  - 3.2.2 Melakukan pemeliharaan mesin jahit
  - 3.2.3 Memperbaiki kesalahan jahit

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Teliti mengikuti spesifikasi produk
- 4.2 Tanggung jawab atas pekerjaannya

### 5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan hasil produksi terhadap standar kualitas dan waktu

**KODE UNIT : C.141110.027.02**

**JUDUL UNIT : Menjahit Komponen Pakaian**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menjahit komponen pakaian di industri garmen.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat, alat kerja dan bahan pembantu	1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.2 Mesin yang akan digunakan dibersihkan sesuai prosedur kerja. 1.3 Mesin yang akan digunakan disiapkan sesuai spesifikasi pekerjaan. 1.4 Alat bantu dan bahan pembantu jahit yang akan digunakan disiapkan sesuai kebutuhan penjahitan. 1.5 Kertas kerja ( <i>work-sheet</i> ) disiapkan sesuai prosedur kerja.
2. Menyiapkan komponen-komponen pakaian yang akan dijahit	2.1 Bundel pekerjaan diperiksa sesuai prosedur kerja. 2.2 Bundel pekerjaan yang tidak sesuai standar ditindaklanjuti sesuai prosedur kerja. 2.3 Komponen-komponen pakaian diletakkan secara berurutan sesuai metode kerja.
3. Menjahit komponen-komponen pakaian	3.1 Komponen-komponen pakaian dijahit sesuai persyaratan produk dan standar kualitas yang ditentukan oleh perusahaan. 3.2 Penanganan pekerjaan dikontrol agar mencapai target dan kualitas yang telah ditentukan. 3.3 Mesin selalu dimonitor untuk melihat tanda-tanda kerusakan, disertai bukti kualitas dari lembar pekerjaan yang sudah selesai. 3.4 Setiap tindakan yang dibutuhkan untuk perbaikan mesin dilakukan langkah-langkah sesuai prosedur kerja.
4. Menyerahkan pekerjaan pada proses berikutnya	4.1 Hasil jahitan diperiksa kualitasnya. 4.2 Diambil tindakan pembetulan terhadap penyimpangan kualitas. 4.3 Penyimpangan kualitas dicatat sesuai

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	peraturan yang berlaku. 4.4 Pekerjaan yang telah selesai diserahkan pada proses berikutnya sesuai prosedur kerja.

### BATASAN VARIABEL

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan menyiapkan tempat, alat kerja dan bahan pembantu, menyiapkan komponen-komponen pakaian yang akan dijahit, memastikan kondisi mesin siap pakai, membuat komponen pakaian, menyerahkan pekerjaan pada proses berikutnya yang digunakan untuk menjahit komponen pakaian di industri garmen.

1.2 Unit ini berlaku untuk menjahit komponen pakaian a.l. menjahit saku bobok; manset; golbi dengan tingkat kesulitan yang lebih tinggi dari Unit C.141110.026.02 Menjahit Proses Sederhana.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

2.1.1 Mesin jahit

2.1.2 Mesin obras

2.1.3 Alat bantu jahit (*attachment*)

##### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Spesifikasi pekerjaan

2.2.2 Contoh model

2.2.3 Gunting

2.2.4 Pita ukur

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

#### 4. Norma dan standar

##### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

## 4.2 Standar

- 4.2.1 Standar operasional prosedur
- 4.2.2 Standar Mutu Jahitan Pakaian Wanita (SNI 08-4991-1999)
- 4.2.3 Standar Mutu Jahitan Kaos Pakaian Luar  
(SNI 08-4620-1998)
- 4.2.4 Standar Mutu Jahitan Kemeja (SNI 08-1827-1990)
- 4.2.5 Standar Mutu Jahitan Celana (SNI 08-1519-1989)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang mempresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

### 2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.141110.026.02 Menjahit Proses Sederhana

### 3. Pengetahuan dan keterampilan

#### 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Kesehatan dan keselamatan kerja
- 3.1.2 Mesin jahit industri
- 3.1.3 Fungsi alat bantu jahit
- 3.1.4 Urutan proses menjahit
- 3.1.5 Hubungan jenis kain dengan teknik menjahit

#### 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Mengoperasikan mesin jahit industri
- 3.2.2 Melakukan pemeliharaan mesin jahit
- 3.2.3 Memperbaiki kesalahan jahit
- 3.2.4 Menjahit berbagai jenis kain

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengikuti spesifikasi produk
  - 4.2 Tanggung jawab atas pekerjaannya
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan hasil produksi terhadap standar kualitas dan waktu

**KODE UNIT : C.141110.028.02**

**JUDUL UNIT : Menjahit Pakaian Sesuai *Style***

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menjahit pakaian sesuai model di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.1 Ruang kerja dan tempat duduk disiapkan sesuai standar ergonomik tempat kerja. 1.2 Mesin yang akan digunakan dibersihkan sesuai prosedur kerja. 1.3 Mesin yang akan digunakan diperiksa sesuai prosedur kerja. 1.4 Mesin yang akan digunakan disiapkan sesuai spesifikasi pekerjaan. 1.5 Kertas kerja ( <i>work-sheet</i> ) disimpan sesuai Standar Operasional Prosedur (SOP).
2. Menyiapkan lembaran-lembaran pekerjaan	2.1 Bundel pekerjaan diperiksa sesuai prosedur kerja. 2.2 Bundel pekerjaan yang tidak sesuai ditindaklanjuti sesuai prosedur kerja. 2.3 Lembaran-lembaran pekerjaan diletakkan secara berurutan sesuai dengan prosedur kerja dan spesifikasinya.
3. Memastikan kondisi mesin siap pakai	3.1 Mesin yang akan digunakan diperiksa untuk melihat tanda-tanda kerusakan, termasuk bukti dari pengawasan lembaran yang sudah selesai. 3.2 Hasil pemeriksaan mesin ditindaklanjuti sesuai prosedur.
4. Menyiapkan komponen pakaian	4.1 Lembaran-lembaran komponen pakaian dilakukan <b>proses pendahuluan</b> sesuai kebutuhan. 4.2 Hasil <b>proses pendahuluan</b> diperiksa kualitasnya.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
5. Menjahit pakaian	5.1 Lembaran-lembaran komponen dijahit menggunakan alat bantu sesuai kebutuhan. 5.2 Proses penjahitan dilakukan sesuai persyaratan produk dan standar kualitas yang ditentukan oleh perusahaan. 5.3 Kecepatan mesin dan penanganan pekerjaan dikontrol untuk setiap jenis pengoperasian, kain, dan jenis produk sesuai prosedur kerja.
6. Menyerahkan pekerjaan pada proses berikutnya	6.1 Hasil jahitan diperiksa kualitasnya. 6.2 Penyimpangan kualitas yang berulang dicatat sesuai prosedur. 6.3 Tindakan perbaikan dilakukan terhadap lembaran yang salah. 6.4 Pekerjaan yang telah selesai diserahkan pada proses berikutnya atau bagian pengemasan sesuai prosedur kerja.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan alat kerja, menyiapkan lembaran-lembaran pekerjaan, memastikan kondisi mesin siap pakai, menyiapkan komponen pakaian, menjahit pakaian, menyerahkan pekerjaan pada proses berikutnya yang digunakan untuk menjahit pakaian sesuai model pada industri pakaian jadi.
- 1.2 Proses pendahuluan termasuk proses seterika, pengepresan, penandaan.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin *fusing*
- 2.1.2 Seterika
- 2.1.3 Mesin jahit
- 2.1.4 Mesin obras

- 2.1.5 Mesin spesial
- 2.1.6 Alat bantu jahit (*attachment*)
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Spesifikasi pekerjaan
  - 2.2.2 Contoh model
  - 2.2.3 Gunting
  - 2.2.4 Pita ukur
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur
    - 4.2.2 Standar Mutu Jahitan Pakaian Wanita (SNI 08-4991-1999)
    - 4.2.3 Standar Mutu Jahitan Kaos Pakaian Luar  
(SNI 08-4620-1998)
    - 4.2.4 Standar Mutu Jahitan Kemeja (SNI 08-1827-1990)
    - 4.2.5 Standar Mutu Jahitan Celana (SNI 08-1519-1989)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang mempresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi
  - 2.2 C.141110.027.02 Menjahit Komponen Pakaian

### 3. Pengetahuan dan keterampilan

#### 3.1 Pengetahuan

3.1.1 Mesin jahit industri

3.1.2 Fungsi alat bantu

3.1.3 Urutan proses menjahit

3.1.4 Hubungan jenis kain dengan teknik menjahit

3.1.5 Kesehatan dan keselamatan kerja

#### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengoperasikan mesin jahit industri

3.2.2 Melakukan pemeliharaan mesin jahit

3.2.3 Memperbaiki kesalahan jahit

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.3 Teliti mengikuti spesifikasi produk

4.4 Tanggung jawab terhadap kualitas dan waktu penyelesaian produk

### 5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan produk terhadap standar kualitas dan waktu

**KODE UNIT : C.141110.029.01**

**JUDUL UNIT : Membuat Laporan Hasil Jahit**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat laporan hasil jahit di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengumpulkan informasi hasil produksi jahit	1.1 Setiap proses produksi dicatat jumlah dan nama operatornya secara berkala. 1.2 Hasil akhir produksi jahit dicatat setiap periode waktu. 1.3 Perbedaan hasil produksi dan target yang direncanakan dicatat setiap periode waktu.
2. Menyusun laporan hasil jahit	2.1 Hasil produksi dilaporkan setiap periode waktu. 2.2 Selisih pencapaian produksi dengan rencana dilaporkan berikut sumber masalahnya. 2.3 Proses-proses yang tidak mencapai target, dilaporkan termasuk rencana tindakannya. 2.4 Hambatan yang diakibatkan oleh operator, mesin, bahan baku dan metode kerja dilaporkan sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mengumpulkan informasi hasil jahit, menyusun laporan hasil jahit yang digunakan untuk membuat laporan hasil jahit pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat tulis

2.1.2 Kalkulator

2.1.3 Formulir laporan

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Rencana produksi jahit

2.2.2 Susunan proses dan nama operator

2.2.3 Sampel pakaian jadi

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

(Tidak ada.)

### **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Alur proses jahit

3.1.2 Keseimbangan antar proses jahit

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menghitung penjumlahan sederhana

3.2.2 Berkomunikasi lisan

3.2.3 Menggunakan kalkulator

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti dalam membaca dan mencatat data
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan laporan hasil jahit

**KODE UNIT : C.141110.030.02**

**JUDUL UNIT : Menyelesaikan Penggabungan Pakaian dengan Mesin Spesial**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyelesaikan penggabungan pakaian bukan dengan mesin spesial.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan alat kerja	<ul style="list-style-type: none"><li>1.1 Tempat kerja disiapkan sesuai instruksi kerja.</li><li>1.2 Mesin yang akan digunakan dibersihkan sesuai prosedur kerja.</li><li>1.3 Mesin yang akan digunakan disiapkan sesuai spesifikasi pekerjaan.</li><li>1.4 Alat bantu jahit yang akan digunakan disiapkan sesuai kebutuhan penjahitan.</li><li>1.5 Kertas kerja (<i>work-sheet</i>) disiapkan sesuai prosedur kerja.</li></ul>
2. Menyiapkan komponen-komponen pakaian yang akan digabung	<ul style="list-style-type: none"><li>2.1 Bundel pekerjaan diperiksa sesuai prosedur kerja.</li><li>2.2 Bundel pekerjaan yang tidak sesuai standar ditindaklanjuti sesuai prosedur kerja.</li><li>2.3 Komponen-komponen pakaian yang akan digabung diletakkan secara berurutan sesuai metode kerja.</li></ul>
3. Menjahit gabung komponen pakaian menggunakan mesin spesial	<ul style="list-style-type: none"><li>3.1 Pekerjaan penggabungan dilakukan sesuai dengan persyaratan teknis yang ditentukan.</li><li>3.2 Kinerja mesin diperiksa secara teratur sesuai dengan prosedur untuk menghindari penyimpangan kualitas.</li><li>3.3 Penanganan pekerjaan dikontrol agar mencapai target dan kualitas yang telah ditentukan.</li><li>3.4 Penyimpangan kinerja mesin diperbaiki sesuai dengan persyaratan tempat kerja.</li><li>3.5 Kinerja mesin dan perbaikannya, dicatat sesuai dengan prosedur kerja.</li></ul>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
4. Menyerahkan pekerjaan yang sudah selesai	4.1 Hasil proses jahit yang sudah sesuai standar kualitas diserahkan ke proses berikutnya. 4.2 Hasil produksi dilengkapi dengan kartu bundel produksi atau slip pengepakan sesuai dengan prosedur kerja. 4.3 Penyelesaian pekerjaan diserahkan pada proses berikutnya sesuai prosedur.

### BATASAN VARIABEL

#### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan perlengkapan dan tempat kerja, menyiapkan komponen-komponen pakaian yang akan digabung, mengoperasikan mesin untuk memproduksi komponen pakaian, menyerahkan pekerjaan yang sudah selesai, yang digunakan untuk menyelesaikan penggabungan pakaian dengan mesin spesial pada industri pakain jadi.
- 1.2 Unit berlaku untuk digunakan pada berbagai jenis mesin spesial
  - a.1. mesin jahit jarum dua; *over deck; feed off the arm.*

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

- 2.1.1 Mesin jahit spesial
- 2.1.2 Alat bantu jahit (*attachment*)

##### 2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Spesifikasi pekerjaan
- 2.2.2 Contoh model
- 2.2.3 Gunting
- 2.2.4 Pita ukur

#### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur
    - 4.2.2 Standar Mutu Jahitan Pakaian Wanita (SNI 08-4991-1999)
    - 4.2.3 Standar Mutu Jahitan Kaos Pakaian Luar (SNI 08-4620-1998)
    - 4.2.4 Standar Mutu Jahitan Kemeja (SNI 08-1827-1990)
    - 4.2.5 Standar Mutu Jahitan Celana (SNI 08-1519-1989)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang mempresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk mendemonstrasikan/praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
  - 2.1 C.141110.026.02 Menjahit Proses Sederhana
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Kesehatan dan keselamatan kerja
    - 3.1.2 Jenis-jenis mesin spesial industri
    - 3.1.3 Fungsi alat bantu menjahit
    - 3.1.4 Urutan proses menjahit
    - 3.1.5 Hubungan jenis kain dengan teknik menjahit
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan jenis-jenis mesin jahit spesial
    - 3.2.2 Melakukan pemeliharaan mesin jahit

3.2.3 Memperbaiki kesalahan menjahit

3.2.4 Melaksanakan penganan bahan yang lebih sulit

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab terhadap tugas

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan hasil produksi terhadap standar kualitas dan waktu

**KODE UNIT : C.141110.031.02**

**JUDUL UNIT : Membuat Lubang Kancing**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuat lubang kancing di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja	1.1 Meja kerja dan bangku disusun sesuai dengan proses kerja. 1.2 Keranjang tempat barang produksi ditempatkan dengan memperhatikan prinsip kerja yang cepat, tepat dan nyaman.
2. Menyiapkan mesin dan alat kerja	2.1 Mesin lubang kancing diperiksa sesuai dengan jenis dan ukuran kancing. 2.2 Mesin dicoba terlebih dahulu dengan bahan sebenarnya untuk menghindari penyimpangan dari standar yang ada. 2.3 Alat kerja disiapkan dalam kondisi siap pakai sesuai kebutuhan. 2.4 Standar waktu proses diidentifikasi sebagai target individu atau kelompok.
3. Melaksanakan pekerjaan	3.1 Posisi lubang kancing ditandai sesuai dengan spesifikasi produk. 3.2 Mesin dioperasikan untuk pembuatan lubang kancing tepat pada posisi tanda. 3.3 Kualitas lubang kancing diperiksa disesuaikan dengan standar yang ditentukan. 3.4 Setiap proses kerja dijalankan dengan mematuhi prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, menyiapkan mesin dan alat kerja, melaksanakan pekerjaan untuk membuat lubang kancing pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Mesin lubang kancing
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Kapur jahit
    - 2.2.2 Patrun lubang kancing
    - 2.2.3 Spesifikasi produk
  
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
  
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis dan/atau lisan ditempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Kesehatan dan keselamatan kerja
    - 3.1.2 Jenis-jenis lubang kancing

- 3.1.3 Sifat kain
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan mesin lubang kancing
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengikuti spesifikasi produk
  - 4.2 Tanggung jawab terhadap pekerjaannya
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan hasil produksi terhadap standar kualitas dan waktu

**KODE UNIT : C.141110.032.01**

**JUDUL UNIT : Memasang Kancing**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengerjakan pasang kancing.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja	1.1 Meja kerja dan bangku disusun sesuai dengan proses kerja. 1.2 Keranjang tempat barang produksi ditempatkan dengan memperhatikan prinsip kerja yang cepat, tepat dan nyaman.
2. Menyiapkan mesin dan alat kerja	2.1 Mesin pasang kancing disiapkan sesuai dengan jenis dan ukuran kancing. 2.2 Mesin dicoba terlebih dahulu dengan bahan untuk menghindari penyimpangan dari standar yang ada. 2.3 Patrun penempatan kancing untuk semua ukuran pakaian, disiapkan sesuai prosedur. 2.4 Alat kerja disiapkan dalam kondisi siap pakai sesuai kebutuhan. 2.5 Standar waktu proses diidentifikasi sebagai target individu atau kelompok.
3. Memberi tanda posisi kancing	3.1 Posisi penempatan kancing ditandai dengan alat yang ditentukan sesuai dengan ketentuan yang ada. 3.2 Tanda posisi kancing diperiksa sesuai dengan ketentuan yang ada.
4. Memasang kancing	4.1 Kancing yang akan dipasang diperiksa sesuai dengan spesifikasi yang ada. 4.2 Pemasangan kancing dilakukan dengan mengikuti prosedur/instruksi kerja. 4.3 Kualitas hasil pemasangan kancing diperiksa berdasarkan standar yang ditentukan.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, menyiapkan mesin dan alat kerja, memberi tanda posisi kancing, memasang kancing, mengutamakan keselamatan dan kesehatan kerja untuk mengerjakan pasang kancing pada industri pakaian jadi.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

##### 2.1.1 Mesin pasang kancing

#### 2.2 Perlengkapan

##### 2.2.1 Patrun posisi kancing

##### 2.2.2 Spesifikasi produk

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

##### 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Kesehatan dan keselamatan kerja
    - 3.1.2 Macam-macam kancing
    - 3.1.3 Fungsi bagian-bagian mesin
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Menoperasikan mesin pasang kancing
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengikuti spesifikasi produk
  - 4.2 Tanggung jawab terhadap pekerjaannya
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan hasil produksi terhadap standar kualitas dan waktu

**KODE UNIT : C.141110.033.01**

**JUDUL UNIT : Membersihkan Sisa-sisa Benang pada Pakaian**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membuang sisa-sisa benang di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat kerja	1.1 Meja kerja dan penerangan dipastikan sesuai dengan persyaratan K3. 1.2 Meja kerja dan area kerja dibersihkan agar tidak mengotori pakaian yang akan dikerjakan.
2. Menyiapkan bahan pekerjaan dan alat kerja	2.1 Alat gunting benang dipastikan ketajamannya. 2.2 Pakaian hasil proses penjahitan diambil sesuai instruksi kerja.
3. Menggunting sisa-sisa benang pada pakaian	3.1 Proses gunting benang dilakukan sesuai instruksi kerja. 3.2 Bagian pakaian dipastikan tidak ada yang terpotong. 3.3 Pakaian dibersihkan dari sisa-sisa guntingan benang yang menempel. 3.4 Pakaian diperiksa kebersihannya. 3.5 Jumlah hasil kerja dicatat sesuai instruksi kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat kerja, menyiapkan bahan pekerjaan dan alat kerja, menggunting buang sisa-sisa benang pada pakaian pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Gunting benang

## 2.2 Perlengkapan

### 2.2.1 Instruksi kerja

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

### 2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

### 3. Pengetahuan dan keterampilan

#### 3.1 Pengetahuan

##### 3.1.1 Proses jahit

#### 3.2 Keterampilan

##### 3.2.1 Menggunakan gunting

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

#### 4.1 Teliti dalam melakukan tugas pekerjaan

5. Aspek kritis

5.1 Kebersihan pakaian dari sisa-sisa benang

**KODE UNIT : C.141110.034.02**

**JUDUL UNIT : Mengerjakan Penyempurnaan Akhir Pakaian dengan Mesin Pres Pakaian**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengerjakan penyempurnaan akhir pakaian dengan mesin press di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.2 Tempat kerja disiapkan sesuai instruksi kerja. 1.3 Mesin dibersihkan sesuai prosedur tempat kerja. 1.4 Alas pres dibersihkan untuk memastikan tidak ada kotoran maupun sisa-sisa benang/potongan kain. 1.5 Suhu, waktu dan tekanan mesin pres disesuaikan dengan persyaratan produk, spesifikasi kain. 1.6 Mesin pres diuji coba untuk memastikan kualitas hasil pres sesuai standar.
2. Mengerjakan pengepresan	2.1 Pakaian diperiksa untuk memastikan kualitasnya sesuai standar. 2.2 Pelaksanaan pengepresan dilakukan sesuai prosedur kerja. 2.3 Proses pengepresan dikontrol agar hasil pres sesuai standar mutu.
3. Menyerahkan hasil pengepresan	3.1 Hasil pres diperiksa sebelum diserahkan ke bagian berikutnya. 3.2 Hasil pres yang cacat diperbaiki agar sesuai standar. 3.3 Perbaikan kesalahan dicatat sesuai prosedur. 3.4 Upaya pencegahan dilakukan untuk menghindari pengulangan kesalahan. 3.5 Hasil pres diserahkan kepada proses berikutnya sesuai instruksi kerja.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan alat kerja, mengerjakan pengepresan, menyerahkan hasil pengepresan, yang digunakan untuk mengerjakan penyempurnaan akhir pakaian dengan mesin *press* pada industri pakaian jadi.
- 1.2 Mengerjakan penyempurnaan akhir pakaian dengan mesin *press* merupakan proses penyempurnaan pakaian jadi yang memberikan sentuhan keindahan pada tampilan pakaian jadi tersebut.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
  - 2.1.1 Mesin pres
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Hanger pakaian
  - 2.2.2 Spesifikasi produk

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

- 4.1 Norma

(Tidak ada.)
- 4.2 Standar
  - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

- 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis dan/atau lisan ditempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Kesehatan dan keselamatan kerja
    - 3.1.2 Macam-macam alat pres dan penggunaannya
    - 3.1.3 Sifat kain terhadap panas
    - 3.1.4 Kualitas hasil pres
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengoperasikan mesin pres
    - 3.2.2 Menata pakaian pada mesin pres
    - 3.2.3 Merapikan hasil pres
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti mengikuti spesifikasi produk
  - 4.2 Tanggung jawab atas pekerjaan
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan hasil pres terhadap standar kualitas dan waktu

**KODE UNIT : C.141110.035.01**

**JUDUL UNIT : Melipat Pakaian**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melipat pakaian di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan perlengkapan kerja	1.1 Meja kerja dipastikan dalam keadaan bersih. 1.2 Instruksi kerja dipelajari dan dipahami. 1.3 Aksesoris <i>finishing</i> dan perlengkapan yang dibutuhkan disiapkan sesuai jenis dan jumlahnya.
2. Melipat pakaian sesuai spesifikasi	2.1 Pakaian yang diterima diperiksa kualitasnya. 2.2 Perlengkapan untuk melipat pakaian digunakan sesuai instruksi kerja. 2.3 Bentuk lipatan disesuaikan dengan instruksi kerja. 2.4 Aksesoris <i>finishing</i> dipasang sesuai instruksi kerja.
3. Menyimpan pakaian yang telah dilipat	3.1 Hasil pekerjaan disusun sesuai instruksi kerja. 3.2 Nama order, jumlah dan warna dicatat pada lembar laporan. 3.3 Pakaian yang tidak memenuhi standar kualitas dipisahkan pada tempat terpisah sesuai prosedur.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan perlengkapan kerja melipat pakaian sesuai spesifikasi, menyimpan pakaian yang telah dilipat yang digunakan untuk melipat pakaian pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Meja kerja
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Lembar Instruksi kerja
    - 2.2.2 Spesifikasi order
    - 2.2.3 Contoh model
    - 2.2.4 Formulir laporan
  
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
  
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Spesifikasi order

- 3.1.2 Standar kualitas pakaian
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Merapikan bentuk lipatan
    - 3.2.2 Memutuskan kualitas pakaian
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Konsisten dalam melaksanakan tugas
- 5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan hasil lipat dengan spesifikasi

**KODE UNIT : C.141110.036.01**

**JUDUL UNIT : Memeriksa Pakaian Menggunakan *Metal Detector***

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa pakaian menggunakan detector metal di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.1 Mesin <i>metal detector</i> dan area sekitarnya dibersihkan sesuai prosedur. 1.2 Kabel listrik dipastikan baik dan aman. 1.3 Mesin <i>metal detector</i> diperiksa kondisinya berdasarkan laporan terakhir. 1.4 Mesin dites tingkat kepekaannya terhadap logam.
2. Mendeteksi adanya logam pada pakaian	2.1 Pakaian yang akan diperiksa disiapkan sesuai instruksi kerja. 2.2 Mesin dioperasikan sesuai prosedur. 2.3 Pakaian diperiksa satu per satu melewati mesin <i>metal detector</i> . 2.4 Setiap sinyal yang muncul pada mesin ditindak lanjuti sesuai prosedur.
3. Menindak lanjuti hasil temuan	3.1 Pakaian yang terdeteksi mengandung logam disimpan ditempat terpisah. 3.2 Logam yang terdapat pada pakaian wajib ditemukan untuk memenuhi persyaratan K3. 3.3 Logam yang ditemukan ditempel pada formulir sebagai bahan laporan.
4. Membuat laporan	4.1 Hasil pemeriksaan menggunakan mesin <i>metal detector</i> dicatat pada formulir laporan. 4.2 Hasil temuan dilaporkan sesuai instruksi kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan alat kerja, melakukan pemeriksaan pakaian, menindaklanjuti hasil temuan, membuat laporan

yang digunakan untuk memeriksa pakaian menggunakan detektor metal pada industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Meja kerja
    - 2.1.2 Mesin *metal detector*
    - 2.1.3 Alat tes kepekaan mesin
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Formulir laporan
    - 2.2.2 Instruksi kerja
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi atau praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Manual mesin *metal detector*
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi dengan kolega
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti dalam mengerjakan tugas
5. Aspek kritis
  - 5.1 Keakuratan hasil pemeriksaan mesin *metal detector*

**KODE UNIT : C.141110.037.01**

**JUDUL UNIT : Memasukkan Pakaian ke Dalam Kemasan**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memasukkan pakaian kedalam kemasan di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan tempat dan alat kerja	1.1 Meja kerja dan bangku disusun sesuai dengan alur proses kerja. 1.2 Alat kerja disiapkan dalam kondisi siap pakai sesuai kebutuhan. 1.3 Keranjang tempat barang produksi ditempatkan dengan memperhatikan prinsip kerja yang cepat, tepat dan nyaman.
2. Menyiapkan bahan pekerjaan	2.1 Pakaian dikelompokkan berdasarkan ukuran yang ada. 2.2 Aksesoris disiapkan sesuai dengan permintaan pelanggan. 2.3 Standar waktu proses diidentifikasi sebagai target individu atau kelompok.
3. Melaksanakan pekerjaan penyelesaian pakaian	3.1 Pakaian hasil proses penjahitan dibersihkan dari benang sisa penjahitan. 3.2 Kualitas pakaian diperiksa sesuai dengan standar kualitas yang ada. 3.3 Aksesoris dipasang pada pakaian sesuai dengan spesifikasi yang ada. 3.4 Pakaian dikemas sesuai karakter pakaian dan standar pengepakan yang sudah ditetapkan. 3.5 Penyimpangan kualitas dan masalah yang ada dicatat untuk digunakan sebagai alat kontrol. 3.6 Penyimpangan kualitas diperbaiki sesuai prosedur.
4. Menyerahkan barang jadi	4.1 Barang jadi disiapkan sesuai jumlah dan kualitasnya menurut pesanan pelanggan. 4.2 Barang jadi dikirim sesuai dengan prosedur perusahaan.

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan tempat dan alat kerja, menyiapkan bahan pekerjaan, melaksanakan pekerjaan penyelesaian pakaian, menyerahkan barang jadi di industri pakaian jadi.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

##### 2.1.1 Pita ukuran

##### 2.1.2 Gunting

#### 2.2 Perlengkapan

##### 2.2.1 Bahan pembantu pengemasan

##### 2.2.2 Spesifikasi produk

##### 2.2.3 Standar kualitas

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

#### 4.2 Standar

##### 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis dan/atau lisan ditempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK)

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Kesehatan dan keselamatan kerja
    - 3.1.2 Jenis-jenis cacat pada pakaian
    - 3.1.3 Macam-macam cara pengemasan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengemas pakaian
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1. Teliti mengikuti spesifikasi produk
  - 4.2. Tanggung jawab terhadap hasil kerjanya
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan hasil pengemasan terhadap standar produk dan waktu

**KODE UNIT : C.141110.038.01**

**JUDUL UNIT : Melakukan Pemeriksaan Mutu dalam Proses  
Produksi secara Teratur**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pemeriksaan mutu dalam proses produksi secara teratur di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Memastikan adanya informasi sebagai acuan pemeriksaan	1.1 Spesifikasi produk dipahami sebagai acuan pemeriksaan kualitas. 1.2 Contoh <i>style</i> dipastikan ada di area proses jahit. 1.3 Standar penjahitan dipastikan ada di area proses jahit.
2. Melakukan pemeriksaan kualitas setiap proses penjahitan	2.1 Setiap operator jahit dipastikan memahami spesifikasi produk. 2.2 Pemeriksaan kualitas setiap proses dilakukan mulai dari penjahitan pertama. 2.3 Setiap temuan diinformasikan kepada operator dan supervisor terkait.
3. Menindaklanjuti hasil temuan pemeriksaan kualitas	3.1 Setiap temuan diperbaiki sesuai spesifikasi produk. 3.2 Proses-proses jahit dengan tingkat mutu terburuk dimonitor terus menerus. 3.3 Jenis dan jumlah temuan dicatat sebagai bahan laporan.
4. Membuat laporan	4.1 Hasil pemeriksaan setiap proses dilaporkan kepada supervisor terkait. 4.2 Tindakan perbaikan dicatat sebagai bahan evaluasi.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk menyiapkan informasi sebagai acuan pemeriksaan, melakukan pemeriksaan kualitas setiap proses penjahitan, menindaklanjuti hasil temuan pemeriksaan kualitas,

membuat laporan yang digunakan untuk melakukan pemeriksaan mutu dalam proses produksi secara teratur pada industri pakaian jadi.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Meja kerja

2.1.2 Pita ukur

2.1.3 Alat tulis

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Formulir laporan

2.2.2 Jadwal kerja

2.2.3 Spesifikasi produk

2.2.4 Contoh model

2.2.5 Stiker tanda cacat

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi atau praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Urutan proses jahit
    - 3.1.2 Pembagian tugas operator
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi
    - 3.2.2 Mencatat hasil pemeriksaan
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti dalam mengerjakan tugas
  - 4.2 Tegas dalam menyampaikan temuan
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Keakuratan hasil pemeriksaan kualitas

**KODE UNIT : C.141110.039.02**

**JUDUL UNIT : Memastikan Kualitas Pakaian Jadi Sesuai Standar**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memastikan kualitas pakaian jadi sesuai standar.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Memeriksa kualitas hasil produksi	1.1 Hasil produksi diperiksa sesuai standar kualitas. 1.2 Tampilan akhir produk pakaian jadi diperiksa menggunakan <i>dummy/manequin</i> . 1.3 Produk pakaian jadi yang cacat dipisahkan sesuai prosedur. 1.4 Jenis cacat dicatat untuk bahan laporan kepada supervisor terkait, sesuai prosedur.
2. Mengukur bagian-bagian pakaian jadi	2.1 Produk pakaian jadi diukur sesuai spesifikasi. 2.2 Hasil pengukuran dicatat sesuai prosedur.
3. Menemukan penyebab penyimpangan kualitas	3.1 Penyimpangan kualitas diidentifikasi untuk memastikan sumber penyebab. 3.2 Tindakan koreksi dilakukan untuk mencegah terulangnya kejadian. 3.3 Sumber penyebab penyimpangan kualitas didokumentasikan.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk memeriksa kualitas hasil produksi, mengukur bagian-bagian pakaian jadi, menemukan penyebab penyimpangan kualitas yang digunakan untuk memastikan kualitas pakaian jadi sesuai standar di industri pakaian jadi.

1.2 Pemeriksaan kualitas meliputi pemeriksaan visual dan pengukuran fisik.

2. Peralatan dan perlengkapan
  - 2.1 Peralatan
    - 2.1.1 Alat ukur (meteran)
    - 2.1.2 *Dummy/manequin*
  - 2.2 Perlengkapan
    - 2.2.1 Spesifikasi produk
    - 2.2.2 Standar kualitas
  
3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
  
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
  
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Teknik pengukuran
    - 3.1.2 Kriteria kualitas

### 3.2 Keterampilan yang dibutuhkan

#### 3.2.1 Menggunakan alat ukur

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

#### 4.1 Teliti dalam mengerjakan tugas

#### 4.2 Tegas dalam menyampaikan temuan

### 5. Aspek kritis

#### 5.1 Ketepatan menentukan kualitas produk sesuai standar

**KODE UNIT : C.141110.040.02**

**JUDUL UNIT : Melaksanakan Pemeriksaan Kualitas Menggunakan Alat Uji**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pemeriksaan kualitas menggunakan alat uji.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menyiapkan bahan dan alat uji	1.1 Bahan uji disiapkan sesuai standar yang ditentukan. 1.2 Peralatan uji disiapkan sesuai kebutuhan. 1.3 Peralatan uji dipastikan sudah dikalibrasi.
2. Melaksanakan pengujian	2.1 Bahan diuji sesuai standar yang telah ditentukan. 2.2 Hasil uji dibandingkan terhadap standar kualitas.
3. Melaporkan hasil	3.1 Data hasil dicatat sesuai prosedur. 3.2 Hasil uji dilaporkan sesuai prosedur.

### **BATASAN VARIABEL**

#### 1 Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan bahan dan alat uji, melaksanakan pengujian, mencatat dan melaporkan hasil, yang digunakan untuk melaksanakan pemeriksaan kualitas menggunakan alat uji.

1.2 Pekerjaan meliputi pengujian secara berkala terhadap bahan baku, bahan pembantu atau produk menggunakan alat uji.

#### 2. Peralatan dan perlengkapan

##### 2.1 Peralatan

###### 2.1.1 Alat uji

##### 2.2 Perlengkapan

###### 2.2.1 Standar cara pengujian

### 2.2.2 Standar kualitas

3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar pengujian
    - 4.2.2 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1. Persyaratan kualitas
    - 3.1.2. Prosedur pengujian
    - 3.1.3. Kesehatan dan keselamatan kerja
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1. Mengoperasikan peralatan uji

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti dalam melakukan pengujian
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan hasil pengujian

**KODE UNIT : C.141110.041.02**

**JUDUL UNIT : Melaksanakan Pemeliharaan Mesin Jahit Secara Rutin**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pemeliharaan mesin jahit secara rutin di industri pakaian jadi.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengoperasikan mesin	1.1 Mesin dioperasikan sesuai prosedur yang benar sehingga hasil produk sesuai standar kualitas. 1.2 Hasil identifikasi masalah dilaporkan sesuai prosedur.
2. Memperbaiki kerusakan kecil pada mesin	2.1 Kerusakan kecil pada mesin, dan peralatan/perengkapan diperbaiki/diganti suku cadangnya. 2.2 Kerusakan pada mesin utama yang tidak dapat diperbaiki sendiri diinformasikan kepada bagian teknik untuk ditindak lanjuti. 2.3 Catatan pemeliharaan mesin didokumentasikan sesuai prosedur.
3. Merawat mesin agar layak pakai	3.1 Mesin dibersihkan secara berkala sesuai jadwal dan persyaratan pabrik. 3.2 Oli mesin diperiksa sesuai dengan ketentuan. 3.3 Kekurangan oli pada mesin dipenuhi sesuai ketentuan.
4. Memeriksa jalannya mesin	4.1 Mesin dipastikan beroperasi dengan baik (normal). 4.2 Mesin diperiksa kelengkapannya sesuai persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk mengoperasikan mesin memperbaiki kerusakan mesin, merawat mesin agar layak pakai dan memeriksa

jalannya mesin yang digunakan untuk melaksanakan pemeliharaan mesin jahit secara rutin.

1.2 Pemeliharaan kecil bagian dari tugas operator jahit. Sedangkan tugas mekanik berkaitan dengan perbaikan dan perawatan mesin yang lebih rumit.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Kuas

2.1.2 Obeng

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2.2 Alat pelindung diri

2.2.3 Buku panduan mesin

2.2.4 Kain lap

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.2 Standar

4.2.1 Standar operasional prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
  
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Keselamatan dan kesehatan kerja
    - 3.1.2 Bagian-bagian mesin
    - 3.1.3 Gejala kerusakan mesin
    - 3.1.4 Kualitas jahitan
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Memperbaiki mesin jahit
    - 3.2.2 Mengganti jarum
    - 3.2.3 Mengatur *SPI*
    - 3.2.4 Mengatur alur benang
  
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti dalam memelihara mesin
  - 4.2 Cepat tanggap terhadap gejala kerusakan mesin
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kepastian mesin berjalan baik (normal)

**KODE UNIT : C.141110.042.01**

**JUDUL UNIT : Menyiapkan Mesin untuk Proses Baru**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan pada saat menyiapkan mesin untuk proses baru

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mendata kebutuhan mesin dan peralatan	1.1 Jadwal kebutuhan mesin ditentukan berdasarkan rencana produksi 1.2 Jenis kain dan <i>style</i> pakaian pada rencana produksi dikumpulkan untuk dasar penyetelan mesin. 1.3 Jenis dan jumlah mesin yang dibutuhkan dicatat sesuai permintaan bagian produksi. 1.4 Kebutuhan peralatan tambahan ditentukan berdasarkan jenis kain dan model pakaian.
2. Melakukan penyetelan mesin	2.1 Mesin disetel sesuai dengan jenis kain dan teknik produksi. 2.2 Alat tambahan dipasang sesuai rencana. 2.3 Mesin yang siap pakai diserahkan kepada pengguna sesuai jadwal. 2.4 Laporan dibuat sesuai prosedur

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk mendata kebutuhan mesin dan peralatan, melakukan penyetelan mesin, yang digunakan untuk menyiapkan mesin untuk proses baru di industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng

2.1.2 Kunci pas

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat tulis kantor (ATK)

2.2.2 Suku cadang mesin

### 2.2.3 Manual book mesin

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

## **PANDUAN PENILAIAN**

1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Mesin jahit industri
    - 3.1.2 Kesehatan dan keselamatan kerja
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Berkomunikasi lisan dan tulisan
    - 3.2.2 Menggunakan obeng dan kunci pas
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Tanggung jawab dalam penyelesaian tugas

5. Aspek kritis

5.1 Kepuasan pengguna mesin atas layanannya

**KODE UNIT : C.141110.043.02**

**JUDUL UNIT : Memperbaiki Mesin Jahit**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan pada saat memperbaiki mesin jahit.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Melakukan pemeriksaan rutin mesin	1.1 Rencana pemeriksaan mesin dibuat mencakup jadwal dan skala prioritas. 1.2 Mesin diperiksa sesuai prosedur. 1.3 Laporan hasil pemeriksaan disampaikan kepada atasan.
2. Merespon keluhan pengguna mesin	2.1 Laporan pengguna mesin dicatat sesuai prosedur. 2.2 Rencana perbaikan disampaikan kepada pelapor. 2.3 Laporan kebutuhan suku cadang dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memperbaiki mesin	3.1 Peralatan dan suku cadang disiapkan sesuai uraian pada rencana perbaikan. 3.2 Mesin diperbaiki sesuai prosedur. 3.3 Hasil perbaikan diuji cobakan sesuai order produksi. 3.4 Persetujuan atas selesainya perbaikan diminta kepada pengguna mesin. 3.5 Laporan penyelesaian perbaikan dicatat pada form laporan.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

Unit ini berlaku untuk melakukan pemeriksaan rutin mesin, merespon keluhan pengguna mesin, memperbaiki mesin, yang digunakan untuk memperbaiki mesin jahit di industri pakaian jadi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng

2.1.2 Kunci pas

- 2.1.3 Kunci L
- 2.1.4 Kuas
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Alat tulis kantor (ATK)
  - 2.2.2 Suku cadang mesin
  - 2.2.3 Buku panduan (manual book) mesin
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar  
Standar Operasional Prosedure (SOP)

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Mesin jahit industri
    - 3.1.2 Kesehatan dan Keselamatan Kerja

### 3.2 Keterampilan

3.2.1 Berkomunikasi lisan dan tulisan

3.2.2 Menggunakan obeng dan kunci pas

### 4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tanggung jawab dalam penyelesaian tugas

### 5. Aspek kritis

5.1 Kepuasan pengguna mesin atas layanannya

**KODE UNIT : C.141110.044.01**

**JUDUL UNIT : Mengikuti Prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja di Tempat Kerja**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengikuti prosedur keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Mengikuti prosedur di tempat kerja dalam mengidentifikasi keadaan bahaya dan pengawasan bahaya	1.1 Keadaan bahaya di tempat kerja dikenali sesuai dengan prosedur kerja. 1.2 Prosedur keselamatan dan kesehatan kerja dipelajari agar mampu menangani keadaan bahaya. 1.3 Pengawasan bahaya harus dilaksanakan sesuai dengan SOP.
2. Membantu secara aktif dalam penanganan keselamatan dan kesehatan kerja	2.1 Keadaan bahaya di tempat kerja dilaporkan kepada orang yang berwenang sesuai prosedur kerja. 2.2 Penanganan keselamatan dan kesehatan kerja dilakukan secara aktif sesuai dengan prosedur kerja.

#### **BATASAN VARIABEL**

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk mengikuti prosedur di tempat kerja dalam mengidentifikasi keadaan bahaya dan dalam pengontrolan bahaya, membantu secara aktif dalam penanganan keselamatan dan kesehatan kerja, yang digunakan untuk mengikuti prosedur keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja pada industri pakaian jadi.

1.2 Dapat dilakukan dalam berbagai lingkungan tempat kerja termasuk bahan-bahan kimia, dan keadaan bahaya lainnya.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pelindung diri

- 2.1.2 Alat pemadam api ringan
- 2.2 Perlengkapan
  - 2.2.1 Rambu-rambu evakuasi
  - 2.2.2 Rambu-rambu tanda bahaya
- 3. Peraturan yang diperlukan  
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
  - 4.1 Norma  
(Tidak ada.)
  - 4.2 Standar
    - 4.2.1 Standar Operasional Prosedur

## **PANDUAN PENILAIAN**

- 1. Konteks penilaian
  - 1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.
  - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.2 Pengetahuan
    - 3.1.1 Kesehatan dan keselamatan kerja
    - 3.1.2 Rambu-rambu bahaya
    - 3.1.3 Perlengkapan pengaman mesin dan alat kerja
  - 3.3 Keterampilan
    - 3.2.1 Menggunakan alat pemadam api ringan

### 3.2.2 Menggunakan alat pengaman mesin

4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Taat terhadap peraturan K3
  - 4.2 Tidak ceroboh ketika bekerja
  - 4.3 Cekatan menolong ketika terjadi keadaan darurat
  
5. Aspek kritis
  - 5.1 Ketepatan melaksanakan prosedur kesehatan dan keselamatan kerja

**KODE UNIT : C.141110.045.02**

**JUDUL UNIT : Mengelola Operasi Bisnis**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam mengelola operasi bisnis pada industri garmen.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Menentukan faktor-faktor pendukung operasional yang strategis	<ul style="list-style-type: none"><li>1.1 Faktor-faktor yang berpengaruh terhadap pencapaian target operasional diidentifikasi.</li><li>1.2 Beberapa alternatif strategi operasional dicatat sebagai referensi.</li><li>1.3 Biaya dan manfaat dari beragam strategi operasional dibandingkan untuk dipilih yang terbaik.</li><li>1.4 Ukuran kinerja bisnis ditentukan untuk menilai pencapaian target yang diinginkan.</li></ul>
2. Mengembangkan strategi operasional	<ul style="list-style-type: none"><li>2.1 Strategi dikembangkan termasuk pengukuran performa bisnis berdasarkan rencana bisnis jangka panjang.</li><li>2.2 Peran dan tanggung jawab personel untuk mencapai kualitas hasil dijabarkan secara jelas didalam strategi.</li><li>2.3 Kriteria kualitas dan strategi operasional dikembangkan untuk memenuhi persyaratan pelanggan dan standar perusahaan.</li><li>2.4 Inovasi dikembangkan untuk merespon perubahan yang diminta pelanggan.</li></ul>
3. Mengimplementasikan strategi operasional	<ul style="list-style-type: none"><li>3.1 Sistem pengontrol pengeluaran, sisa persediaan dan biaya dibuat sesuai dengan rencana bisnis jangka panjang.</li><li>3.2 Persediaan barang-barang diatur sesuai dengan peraturan dan standar teknis.</li><li>3.3 Persediaan barang-barang disiapkan sesuai jadwal waktu, biaya dan spesifikasi kualitas.</li><li>3.4 Persediaan barang-barang disiapkan sesuai dengan persyaratan pelanggan.</li><li>3.5 Prosedur jaminan kualitas dikembangkan untuk memenuhi persyaratan produk dan pelanggan.</li></ul>

## **BATASAN VARIABEL**

### 1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menentukan faktor-faktor pendukung operasional yang strategis, Mengembangkan strategi operasional, mengimplementasikan strategi operasional, mengawasi kinerja operasional, mengeksplorasi peluang guna peningkatan kinerja, yang digunakan untuk mengelola operasi bisnis pada industri garmen.

### 2. Peralatan dan perlengkapan

#### 2.1 Peralatan

2.1.1 Alat pengolah data

2.1.2 Alat cetak (printer)

#### 2.2 Perlengkapan

2.1.1 Alat tulis kantor (ATK)

### 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

### 4. Norma dan standar

#### 4.1 Norma

4.1.1 Etika bisnis

#### 4.2 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1 Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Manajemen operasional industri garmen

3.2 Keterampilan

3.2.1 Membuat strategi operasional

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Bertanggung jawab atas pekerjaannya

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan pengembangan strategi bisnis

**KODE UNIT : C.141110.046.02**

**JUDUL UNIT : Melakukan Kaji Ulang Bisnis**

**DESKRIPSI UNIT :** Kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam kaji ulang bisnis.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
1. Melakukan kaji ulang lingkungan luar	<p>1.1 Kecenderungan perubahan dan perkembangan lingkungan luar diidentifikasi dalam hal dampak potensial mereka terhadap bisnis.</p> <p>1.2 Produk/pelayanan dan prestasi penjualan pesaing dianalisa untuk penetapan peluang dan ancaman terhadap bisnis.</p> <p>1.3 Pemantauan secara aktif dilakukan untuk kajian terhadap kemungkinan produk baru atau pasar baru.</p> <p>1.4 Dukungan pemerintah dan program pendampingan diteliti dalam kaitannya dengan bisnis baru.</p>
2. Melakukan kaji ulang lingkungan dalam	<p>2.1 Penilaian kinerja dinilai efektivitasnya sebagai dasar evaluasi kemajuan berjalannya bisnis.</p> <p>2.2 Kekuatan dan keunggulan daya saing dari bisnis ini secara teratur dinilai kembali sebagai dasar penerapan strategi bisnis.</p> <p>2.3 Efektivitas perubahan bisnis yang diperkenalkan kepada bagian pemasaran, keuangan, produksi dan personalia dinilai secara berkala.</p> <p>2.4 Ketidakefisienan tindakan perbaikan diidentifikasi.</p>
3. Menindaklanjuti kajian internal eksternal	<p>3.1 Perubahan permintaan pelanggan secara teratur ditinjau untuk menjaga relevansi dan kelangsungan hidup bisnis.</p> <p>3.2 Peluang untuk peningkatan usaha dievaluasi dalam kaitannya dengan kebutuhan pelanggan, stabilitas keuangan, kemampuan bisnis, kualitas SDM dan arah bisnis secara umum.</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>3.3 Dilakukan kaji ulang rencana bisnis menyangkut, pelanggan, pesaing, peluang, posisi perusahaan dan kemampuan keuangan perusahaan.</p> <p>3.4 Usulan strategi terkait perubahan target disosialisasikan dengan jelas kepada tim manajemen.</p>
4. Mempertahankan jaringan	<p>4.1 Individu, profesional, asosiasi, bisnis terkait diidentifikasi untuk membentuk jaringan bisnis.</p> <p>4.2 Dukungan pribadi dan profesional diperoleh secara umum.</p> <p>4.3 Perkembangan pesaing, perubahan keinginan pembeli, perubahan lingkungan, dan daya dukung bisnis dimonitor secara terus menerus.</p>

#### **BATASAN VARIABEL**

##### 1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk kaji ulang lingkungan luar, kaji ulang lingkungan dalam, menindak lanjuti kajian internal eksternal, mempertahankan jaringan, yang digunakan untuk kaji ulang bisnis pada industri garmen.

##### 1.2 Peningkatan bisnis dapat mencakup:

- 1.2.1 Meningkatkan penguasaan pasar yang ada sekarang dengan produk yang sekarang.
- 1.2.2 Pengembangan produk baru untuk pasar yang sudah ada.
- 1.2.3 Pengembangan pasar baru untuk produk yang ada.
- 1.2.4 Pengembangan produk baru untuk pasar baru.
- 1.2.5 Pendekatan manajemen.
- 1.2.6 Kaji ulang rencana kepemilikan.

##### 1.3 Kecenderungan perubahan dan perkembangan dapat mencakup:

- 1.3.1 Trend ekonomi (lokal, regional, nasional).
- 1.3.2 Kecenderungan perubahan ekonomi.
- 1.3.3 Kecenderungan perubahan ekologi/lingkungan.
- 1.3.4 Kecenderungan perubahan demografi.
- 1.3.5 Kecenderungan perubahan teknologi.

### 1.3.6 Kecenderungan perubahan industri.

## 2. Peralatan dan perlengkapan

### 2.1 Peralatan

2.1.1 Peralatan komunikasi fax/e-mail

2.1.2 Alat pengolah data

2.1.3 Alat cetak

### 2.2 Perlengkapan

2.2.1 Dokumen tujuan perusahaan

2.2.2 Laporan produksi

2.2.3 Dokumen spesifikasi

2.2.4 Persyaratan hukum

2.2.5 Data organisasi atau personel eksternal

2.2.6 Dokumen perencanaan kerja

2.2.7 Prosedur kerja

2.2.8 Instruksi kerja

## 3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

## 4. Norma dan standar

### 4.1 Norma

(Tidak ada.)

### 4.3 Standar

(Tidak ada.)

## **PANDUAN PENILAIAN**

### 1. Konteks penilaian

1.1 Hal-hal yang diperlukan dalam penilaian dan kondisi yang berpengaruh atas tercapainya kompetensi ini adalah tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja, serta dilengkapi dengan peralatan untuk demonstrasi/praktik.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK.
2. Persyaratan kompetensi  
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan
  - 3.1 Pengetahuan
    - 3.1.1 Prinsip-prinsip dan pendekatan rencana strategis
    - 3.1.2 Analisis dan teknik penilaian
    - 3.1.3 Teknik manajemen personalia
    - 3.1.4 Teknik manajemen industri
  - 3.2 Keterampilan
    - 3.2.1 Mengkaji ulang dokumen perencanaan operasional, target produksi/retail, sistem control yang dibangun
    - 3.2.2 Mengembangkan strategi operasional, kebijakan dan prosedur termasuk mempertahankan operasional yang efisien dan efektif
    - 3.2.3 Melakukan diskusi dengan manajer bisnis tentang perbaikan keputusan, pemahaman tentang data produksi, mempromosikan metoda untuk memonitor kinerja
    - 3.2.4 Mengelola orang, proses atau prosedur
    - 3.2.5 Menyelesaikan tugas-tugas pengelolaan
    - 3.2.6 Mengidentifikasi dan menerapkan perbaikan
    - 3.2.7 Memastikan standar keamanan
4. Sikap kerja yang diperlukan
  - 4.1 Teliti dan menyeluruh dalam menganalisa data
  - 4.2 Komunikatif dalam menjalankan tugas
5. Aspek kritis
  - 5.1 Kelengkapan unsur-unsur yang dikaji ulang

BAB III  
KETENTUAN PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Industri Pakaian Jadi Bidang Produksi Pakaian Jadi Massal maka SKKNI ini berlaku secara nasional dan menjadi acuan bagi penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.

Ditetapkan di Jakarta  
pada tanggal 19 Juni 2015

MENTERI KETENAGAKERJAAN  
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI