



**MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA**

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 88 TAHUN 2016
TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA
KATEGORI INDUSTRI PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK JASA REPARASI
DAN PEMASANGAN MESIN DAN PERALATAN BIDANG JASA PERAWATAN
DAN PERBAIKAN MESIN INDUSTRI GARMEN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. 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 Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Jasa Reparasi dan Pemasangan Mesin dan Peralatan Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Industri Garmen;
- b. bahwa Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Jasa Reparasi dan Pemasangan Mesin dan Peralatan Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Industri Garmen telah disepakati melalui Konvensi Nasional pada tanggal 12 Desember 2015 di Semarang;
- c. bahwa sesuai dengan Surat Kepala Pusdiklat Industri Nomor 2292/SJ-IND.6/12/2015 tanggal 30 Desember 2015 telah disampaikan permohonan penetapan

Rancangan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Jasa Reparasi dan Pemasangan Mesin dan Peralatan Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Industri Garmen;

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

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

MEMUTUSKAN:

Menetapkan :

- KESATU : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Jasa Reparasi dan Pemasangan Mesin dan Peralatan Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Industri Garmen, sebagaimana tercantum dalam Lampiran dan merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Keputusan Menteri ini.
- KEDUA : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.
- KETIGA : Pemberlakuan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KESATU dan penyusunan jenjang kualifikasi nasional sebagaimana dimaksud Diktum KEDUA ditetapkan oleh Menteri Perindustrian.
- KEEMPAT : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam Diktum KETIGA dikaji ulang setiap 5 (lima) tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KELIMA : Keputusan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 29 Maret 2016

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI

LAMPIRAN
KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 88 TAHUN 2016

TENTANG

PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA
NASIONAL INDONESIA KATEGORI INDUSTRI
PENGOLAHAN GOLONGAN POKOK JASA
REPARASI DAN PEMASANGAN MESIN DAN
PERALATAN BIDANG JASA PERAWATAN DAN
PERBAIKAN MESIN INDUSTRI GARMEN

BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Dengan datangnya Globalisasi dan Liberalisasi ASEAN, maka persaingan tenaga kerja di sektor industri akan semakin ketat dan hanya tenaga kerja yang berkualitas yang mampu bersaing dalam menghadapi dunia kerja.

Menghadapai hal tersebut, industri tekstil dan produk tekstil (TPT) sedang dan dalam upaya meningkatkan kualitas sumber daya manusia khususnya di Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Industri Garmen. Salah satu upaya peningkatan sumber daya manusia melalui standarisasi dan sertifikasi kompetensi agar pengakuan kualitas tenaga kerja menjadi lebih jelas, sehingga para pihak dapat menggunakan penilaian tersebut untuk mengetahui standar haknya masing-masing. Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) adalah uraian kemampuan yang mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja minimal yang harus dimiliki seseorang untuk menduduki jabatan tertentu yang berlaku secara nasional.

Dokumen Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Teknisi mesin jahit garmen merupakan hasil kerjasama antara Kepala Mekanik

Industri Garmen, Paguyuban Mekanik Mesin Garmen dan Lembaga Pelatihan Kerja yang difasilitasi Pusdiklat Kementerian Perindustrian Republik Indonesia.

Tabel 1.1 Klasifikasi Baku Bidang Jasa Perawatan & Perbaikan Mesin Industri Garmen

KLASIFIKASI	KODE	JUDUL
Kategori	C	Industri Pengolahan
Golongan Pokok	33	Jasa Reparasi dan Pemasangan Mesin dan Peralatan
Sub Golongan	331	Industri Pemintalan, Penenunan, dan Penyelesaian Akhir Tekstil
Kelompok Usaha	33122	Jasa Reparasi Mesin Untuk Keperluan Khusus
Penjabaran Kelompok Usaha	331220	Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Industri Garmen

B. Pengertian

1. *Safety* adalah pengaman.
2. *Finger safety* adalah pelindung jari.
3. *Bobbin/ Spull* adalah tempat gulungan benang.
4. *Bobbin winder* adalah alat penggulung benang *bobbin*.
5. *Bobbin case/sekoci* adalah rumah/tempat *bobbin*.
6. *Needle bar* adalah tiang jarum.
7. *Presser bar* adalah tiang penekan sepatu/*presser foot*.
8. *Presser foot* adalah sepatu penekan material.
9. *Feed dog* adalah gigi dalam *needle plate*.
10. *Needle plate* adalah *plate* yang ada lubang jarum dan ukuran jarak antara jarum dan tepi material.
11. *Washer cam thread take up* adalah *plate* tempat jalur benang.
12. *Main feed dog* adalah gigi utama mesin obras dan *overdeck*.
13. *Differensial dog* adalah gigi differensial mesin obras dan *overdeck*.
14. *Cam thread take up* adalah piringan untuk mengatur umpan benang pada *looper* (istilah lain gula-gula; hole).

C. Penggunaan SKKNI

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

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

D. Komite Standar Kompetensi

1. Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian dibentuk berdasarkan Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No.173/M-IND/Kep/2013 tanggal 22 Maret 2013.

Tabel 1.2 Susunan komite standar kompetensi sektor industri

No	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Kepala Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kementerian Perindustrian	Pengarah
2.	Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur	Kementerian Perindustrian	Pengarah

No	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
3.	Direktur Jenderal Industri Agro	Kementerian Perindustrian	Pengarah
4.	Direktur Jenderal Industri Unggulan Berbasis Teknologi Tinggi	Kementerian Perindustrian	Pengarah
5.	Direktur Jenderal Industri Kecil dan Menengah	Kementerian Perindustrian	Pengarah
6.	Sekretaris Jenderal	Kementerian Perindustrian	Ketua
7.	Kepala Pusdiklat Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
8.	Sekretaris Badan Pengkajian Kebijakan, Iklim, dan Mutu Industri	Kementerian Perindustrian	Sekretaris
9.	Sekretaris Ditjen BIM	Kementerian Perindustrian	Anggota
10.	Sekretaris Ditjen Agro	Kementerian Perindustrian	Anggota
11.	Sekretaris Ditjen IUBTT	Kementerian Perindustrian	Anggota
12.	Sekretaris Ditjen IKM	Kementerian Perindustrian	Anggota
13.	Kepala Biro Hukum dan Organisasi	Kementerian Perindustrian	Anggota
14.	Direktur Industri Material Dasar Logam	Kementerian Perindustrian	Anggota
15.	Direktur Industri Kimia Dasar	Kementerian Perindustrian	Anggota
16.	Direktur Industri Kimia Hilir	Kementerian Perindustrian	Anggota
17.	Direktur Industri Tekstil dan Aneka	Kementerian Perindustrian	Anggota
18.	Direktur Industri Hasil Hutan dan Perkebunan	Kementerian Perindustrian	Anggota
19.	Direktur Industri Makanan, Hasil Laut dan Perikanan	Kementerian Perindustrian	Anggota

No	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
20.	Direktur Industri Minuman dan Tembakau	Kementerian Perindustrian	Anggota
21.	Direktur Industri Alat Transportasi Darat	Kementerian Perindustrian	Anggota
22.	Direktur Industri Maritim Kedirgantaraan dan Alat Pertahanan	Kementerian Perindustrian	Anggota
23.	Direktur Industri Elektronika dan Telematika	Kementerian Perindustrian	Anggota
24.	Direktur Permesinan dan Alat Mesin Pertanian	Kementerian Perindustrian	Anggota

2. Tim Perumus SKKNI

Keputusan Menteri Perindustrian Nomor 189/SJ-IND/KEP/6/2015 tentang Komite Standar Kompetensi Sektor Industri Kementerian Perindustrian, perlu membentuk Tim Perumus Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Garmen; dengan susunan keanggotaan sebagai berikut:

Tabel 1.3 Susunan Tim Perumus RSKKNI Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Garmen

NO.	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Kusmanto, SE, MM	LPK Eka Mulya	Ketua
2.	Hery Prabowo, ST	LPK Eka Mulya	Anggota
3.	Sutejo	PT. Mas Sumbiri	Anggota
4.	Muhajir	PT. Pisma	Anggota
5.	Supiyono	PT. Pinac Apparel	Anggota

3. Tim verifikator SKKNI

Keputusan Menteri Perindustrian Nomor 190/SJ-IND/KEP/6/2015 tentang Komite Standar Kompetensi Sektor Industri

Kementerian Perindustrian, perlu membentuk Tim Verifikasi Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia (SKKNI) Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Garmen; dengan susunan keanggotaan sebagai berikut:

Tabel 1.4 Susunan Tim Verifikator RSKKNI Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Garmen

NO.	NAMA	INSTANSI	JABATAN DALAM TIM
1.	Budi Santoso	Paguyuban Mekanik Garmen Mesem Adi Jaya	Ketua
2.	Esti Wulandari	Pusdiklat Industri	Anggota
3.	Rosita Nur Ayuni	Pusdiklat Industri	Anggota

BAB II STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA

A. Pemetaan Standar Kompetensi

Tabel 2.1 Peta Kompetensi SKKNI Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Garmen

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
Melakukan perawatan dan perbaikan mesin-mesin garmen sampai mesin tersebut selalu siap beroperasi secara optimum	Mengelola bagian/jasa perawatan dan perbaikan mesin	1. Merencanakan perawatan dan perbaikan mesin	1.1 Menyusun rencana kerja
			1.2 Menyusun jadwal kegiatan perawatan dan perbaikan
			1.3 Melakukan pembagian pekerjaan
			1.4 Membuat SOP
			1.5 Membuat instruksi kerja
			1.6 Melakukan analisis kelengkapan asesoris
			1.7 Merencanakan kebutuhan asesoris untuk setiap <i>style</i> yang ditentukan

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			1.8 Membagi tugas <i>layout</i> produksi
		2. Mengawasi perawatan dan perbaikan mesin	2.1 Memantau jalannya <i>layout</i> di line produksi
			2.2 Melakukan <i>monitoring</i> kondisi <i>sparepart</i>
			2.3 Melakukan <i>monitoring</i> terhadap hasil produksi
	Melakukan tindakan preventif	1. Membersihkan bagian mesin	1.1 Membersihkan <i>rotary</i> *
			1.2 Membersihkan <i>feed dog</i> *
			1.3 Membersihkan <i>tension</i> *
			1.4 Membersihkan saringan pompa pelumas*
			1.5 Membersihkan kepala mesin*
			1.6 Melakukan pelumasan*
		2. Memeriksa bagian mesin	2.1 Memeriksa <i>tension</i> *
			2.2 Memeriksa jarum*
			2.3 Memeriksa pemotong benang*
			2.4 Memeriksa <i>bobbin winder</i> *
			2.5 Memeriksa rumah <i>bobbin/ bobbin case</i> dan <i>bobbin</i> *
			2.6 Memeriksa motor penggerak *
			2.7 Memeriksa <i>timing belt</i> *
			2.8 Memeriksa mekanisme sepatu*
	2.9 Memeriksa <i>rotary</i> *		
	2.10 Memeriksa <i>looper</i> *		
	2.11 Memeriksa <i>spreader</i> *		
	2.12 Memeriksa tiang jarum*		
	2.13 Memeriksa <i>reserve lever</i> (tuas pembalik) *		
	2.14 Memeriksa <i>cam thread take up</i> *		

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			2.15 Memeriksa <i>differential feed ratio</i> *
			2.16 Memeriksa <i>safety</i> *
			2.17 Memeriksa hasil jahitan*
			2.18 Memeriksa tiang benang*
	Melakukan tindakan korektif	1. Melakukan penyetelan bagian mesin	2.1 Melakukan penyetelan <i>feed dog/gigi</i> *
			2.2 Melakukan penyetelan <i>timing</i> mesin*
			2.3 Melakukan penyetelan perbandingan <i>feed diferensial</i> *
			2.4 Melakukan penyetelan <i>rotary</i> *
			2.5 Melakukan penyetelan <i>looper</i> *
			2.6 Melakukan penyetelan <i>spreader</i> *
			2.7 Melakukan penyetelan tiang jarum*
			2.8 Melakukan pemasangan benang (<i>threading</i>) *
			2.9 Melakukan pemasangan jarum*
			2.10 Melakukan penyetelan SPI*
			2.11 Melakukan penyetelan <i>tension</i> benang jarum*
			2.12 Melakukan melakukan penyetelan <i>tension spreader</i> *
			2.13 Melakukan penyetelan <i>take up</i> benang*
			2.14 Melakukan penyetelan tekanan sepatu*
			2.15 Melakukan penyetelan tinggi pengangkatan <i>presser foot</i> *
2.16 Melakukan penyetelan pemotong benang*			

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			2.17 Melakukan penyetelan <i>tension</i> benang <i>bobbin</i> *
			2.18 Melakukan penyetelan <i>cam thread take up</i> *
			2.19 Melakukan penyetelan pelumasan*
			2.20 Melakukan penyetelan motor penggerak*
			2.21 Melakukan penyetelan <i>bobbin winder</i> *
			2.22 Melakukan penyetelan panel parameter mesin garmen otomatis*
			2.23 Melakukan pengukuran kelistrikan mesin*
		2. Melakukan penggantian mesin dan komponen	3.1 Melakukan penggantian <i>feed dog</i> dan <i>needle plate</i> *
			3.2 Melakukan penggantian tiang jarum*
			3.3 Melakukan penggantian <i>presser bar</i> *
			3.4 Melakukan penggantian <i>seal as</i> utama*
			3.5 Melakukan penggantian motor penggerak (<i>servo</i> dan <i>non servo</i>) *
			3.6 Melakukan penggantian meja mesin*
			3.7 Melakukan penggantian <i>take up</i> benang*
			3.8 Melakukan penggantian bearing lengan <i>needle bar</i> *
			3.9 Melakukan penggantian <i>bushing needle bar</i> *
			3.10 Melakukan penggantian <i>tension</i> *
			3.11 Melakukan penggantian <i>pully</i> kepala mesin*

TUJUAN UTAMA	FUNGSI KUNCI	FUNGSI UTAMA	FUNGSI DASAR
			3.12 Melakukan penggantian <i>pully</i> motor*
			3.13 Melakukan penggantian <i>looper</i> *
			3.14 Melakukan penggantian <i>spreader</i> *
			3.15 Melakukan penggantian <i>rotary</i> *
			3.16 Melakukan penggantian gigi nanas <i>timing (as pully)</i> *
			3.17 Melakukan penggantian <i>trimming</i> benang*
			3.18 Melakukan penggantian <i>cam</i> benang *
			3.19 Melakukan penggantian pemegang <i>looper</i> *
			3.20 Melakukan penggantian <i>control box</i> *

Keterangan:

* Fungsi Dasar yang disusun Uraian Unit Kompetensinya

B. Daftar unit kompetensi

Tabel 2.2 Daftar Unit Kompetensi

NO	KODE UNIT KOMPETENSI	JUDUL UNIT KOMPETENSI
1.	C.331220.001.01	Membersihkan <i>Rotary</i>
2.	C.331220.002.01	Membersihkan <i>Feed dog</i>
3.	C.331220.003.01	Membersihkan <i>Tension</i> Benang
4.	C.331220.004.01	Membersihkan Saringan Pompa Pelumas
5.	C.331220.005.01	Membersihkan Kepala Mesin
6.	C.331220.006.01	Melakukan Pelumasan
7.	C.331220.007.01	Memeriksa <i>Tension</i>
8.	C.331220.008.01	Memeriksa Jarum
9.	C.331220.009.01	Memeriksa Pemotong Benang
10.	C.331220.010.01	Memeriksa <i>Bobbin Winder</i>

NO	KODE UNIT KOMPETENSI	JUDUL UNIT KOMPETENSI
11.	C.331220.011.01	Memeriksa Rumah <i>Bobbin</i> (<i>Bobbin Case</i>) dan <i>Bobbin</i>
12.	C.331220.012.01	Memeriksa Motor Penggerak
13.	C.331220.013.01	Memeriksa <i>Timing Belt</i>
14.	C.331220.014.01	Memeriksa Sepatu
15.	C.331220.015.01	Memeriksa <i>Rotary</i>
16.	C.331220.016.01	Memeriksa <i>Looper</i>
17.	C.331220.017.01	Memeriksa <i>Spreader</i>
18.	C.331220.018.01	Memeriksa Tiang Jarum
19.	C.331220.019.01	Memeriksa <i>Reserve Lever</i> (Tuas Pembalik)
20.	C.331220.020.01	Memeriksa <i>Cam Thread Take up</i>
21.	C.331220.021.01	Memeriksa <i>Differential Feed Ratio</i>
22.	C.331220.022.01	Memeriksa <i>Safety</i>
23.	C.331220.023.01	Memeriksa Hasil Jahitan
24.	C.331220.024.01	Memeriksa Tiang Benang
25.	C.331220.025.01	Melakukan Penyetelan <i>Feed dog/Gigi</i>
26.	C.331220.026.01	Melakukan Penyetelan <i>Timing</i> Mesin
27.	C.331220.027.01	Melakukan Penyetelan <i>Feed Diferensial</i>
28.	C.331220.028.01	Melakukan Penyetelan <i>Rotary</i>
29.	C.331220.029.01	Melakukan Penyetelan <i>Looper</i>
30.	C.331220.030.01	Melakukan Penyetelan <i>Spreader</i>
31.	C.331220.031.01	Melakukan Penyetelan Tiang Jarum
32.	C.331220.032.01	Melakukan Pemasangan Benang (<i>Threading</i>)
33.	C.331220.033.01	Melakukan Pemasangan Jarum
34.	C.331220.034.01	Melakukan Penyetelan <i>Stitch per Inch</i> (SPI)
35.	C.331220.035.01	Melakukan Penyetelan <i>Tension</i> Benang Jarum
36.	C.331220.036.01	Melakukan Penyetelan <i>Tension Spreader</i>
37.	C.331220.037.01	Melakukan Penyetelan <i>Take up</i> Benang
38.	C.331220.038.01	Melakukan Penyetelan Tekanan Sepatu
39.	C.331220.039.01	Melakukan Penyetelan Tinggi Pengangkatan <i>Presser Foot</i>
40.	C.331220.040.01	Melakukan Penyetelan Pemotong Benang
41.	C.331220.041.01	Melakukan Penyetelan <i>Tension</i> Benang <i>Bobbin</i>

NO	KODE UNIT KOMPETENSI	JUDUL UNIT KOMPETENSI
42.	C.331220.042.01	Melakukan Penyetelan <i>Cam Thread Take up</i>
43.	C.331220.043.01	Melakukan Penyetelan Pelumasan
44.	C.331220.044.01	Melakukan Penyetelan Motor Penggerak
45.	C.331220.045.01	Melakukan Penyetelan <i>Bobbin Winder</i>
46.	C.331220.046.01	Melakukan Penyetelan <i>Display</i> Parameter Mesin Garmen Otomatis
47.	C.331220.047.01	Melakukan Pengukuran Kelistrikan
48.	C.331220.048.01	Melakukan Penggantian <i>Feed dog</i> dan <i>Needle plate</i>
49.	C.331220.049.01	Melakukan Penggantian Tiang Jarum
50.	C.331220.050.01	Melakukan Penggantian <i>Presser Foot Bar</i>
51.	C.331220.051.01	Melakukan Penggantian <i>Seal</i> As Utama
52.	C.331220.052.01	Melakukan Penggantian Motor Penggerak (Servo dan Non Servo)
53.	C.331220.053.01	Melakukan Penggantian Meja Mesin
54.	C.331220.054.01	Melakukan Penggantian <i>Take up</i> Benang
55.	C.331220.055.01	Melakukan Penggantian <i>Bearing</i> Lengan <i>Needle bar</i>
56.	C.331220.056.01	Melakukan Penggantian <i>Bushing</i> <i>Needle bar</i>
57.	C.331220.057.01	Melakukan Penggantian <i>Tension</i>
58.	C.331220.058.01	Melakukan Penggantian <i>Pully</i> Kepala Mesin
59.	C.331220.059.01	Melakukan Penggantian <i>Pully</i> Motor
60.	C.331220.060.01	Melakukan Penggantian <i>Looper</i>
61.	C.331220.061.01	Melakukan Penggantian <i>Spreader</i>
62.	C.331220.062.01	Melakukan Penggantian <i>Rotary</i>
63.	C.331220.063.01	Melakukan Penggantian Gigi Nanas <i>Timing</i> (As <i>Pully</i>)
64.	C.331220.064.01	Melakukan Penggantian <i>Trimming</i> Benang
65.	C.331220.065.01	Melakukan Penggantian <i>CamThread</i> <i>Take up</i>
66.	C.331220.066.01	Melakukan Penggantian <i>Looper Holder</i>
67.	C.331220.067.01	Melakukan Penggantian <i>Control box</i>

C. Uraian unit kompetensi

KODE UNIT : **C.331220.001.01**

JUDUL UNIT : **Membersihkan *Rotary***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini menggambarkan pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membersihkan *rotary*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembersihan	1.1 Jadwal pelaksanaan pembersihan diidentifikasi berdasarkan kartu kontrol. 1.2 Bahan dan peralatan pembersihan disiapkan. 1.3 Posisi <i>rotary</i> pada mesin diidentifikasi
2. Melaksanakan pembersihan <i>rotary</i>	2.1 <i>Rotary</i> dilepas dari dudukannya. 2.2 <i>Rotary</i> dipasang kembali pada dudukan semula. 2.3 Laporan pembersihan dicatat pada kartu kontrol sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup kegiatan menyiapkan pembersihan dan melaksanakan pembersihan dalam membersihkan *rotary*.
- 1.2 Jenis mesin yang digunakan meliputi namun tidak terbatas pada: *single needle*, *double needle*, *bartack*, pasang kancing, lobang kancing, zig zag dan bordir.
- 1.3 Jadwal pelaksanaan pembersihan mesin dapat dilakukan setiap 3 bulan sekali atau sesuai jangka waktu yang ditetapkan pada kartu kontrol perawatan mesin.
- 1.4 Pembersihan mesin *rotary* meliputi jalur *inner* dan pengunci *inner rotary* tidak luka atau kotor.
- 1.5 Dalam pembersihan *rotary* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng kecil
- 2.1.2 Obeng panjang 30 cm
- 2.1.3 Kuas
- 2.1.4 *Air compressor*

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Pelumas anti karat yang sesuai
- 2.2.2 Kain 1
- 2.2.3 Amplas halus 2000 cc
- 2.2.4 Kartu kontrol perawatan mesin
- 2.2.5 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pembersihan mesin
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan membersihkan *rotary*.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.
- 1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis, ukuran dan bentuk *rotary*
 - 3.1.2 Jenis mesin *rotary*
 - 3.2. Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.3 Mengidentifikasi kartu kontrol

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam memasang kembali *rotary* pada kedudukan semula

KODE UNIT : C.331220.002.01

JUDUL UNIT : **Membersihkan *Feed dog* (Gigi Mesin)**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan membersihkan *feed dog*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembersihan	1.1 Jadwal pelaksanaan pembersihan diidentifikasi. 1.2 Bahan dan peralatan pembersihan disiapkan. 1.3 Posisi <i>feed dog</i> pada mesin diidentifikasi.
2. Melaksanakan pembersihan <i>feed dog</i>	2.1 Plat mesin dibuka dari dudukannya. 2.2 Pembersihan <i>feed dog</i> dilakukan dengan menggunakan alat dan bahan sesuai standar. 2.3 Kelayakan gerigi <i>feed dog</i> dipastikan 2.4 Plat mesin dipasang kembali pada dudukan semula. 2.5 Laporan pembersihan dicatat pada kartu kontrol sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup kegiatan menyiapkan pembersihan dan melaksanakan pembersihan dalam membersihkan *feed dog* (gigi mesin).
- 1.2 Jadwal pelaksanaan pembersihan mesin dapat dilakukan setiap 3 bulan sekali atau sesuai jangka waktu yang ditetapkan pada kartu kontrol perawatan mesin. Pelaksanaan pembersihan ini biasanya juga dilakukan pada saat *setting* mesin atau *rotary*.
- 1.3 Kebersihan *feed dog* meliputi *feed dog* tidak kotor dan tidak korosi.
- 1.4 Kelayakan gerigi *feed dog* meliputi gerigi tidak tumpul dan jumlah gerigi masih lengkap, gerigi yang tumpul atau tidak lengkap harus dilakukan penggantian.
- 1.5 Dalam pembersihan *feed dog* diperlukan kemampuan meng-

operasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Kuas

2.1.2 Lap

2.1.3 Sikat kawat halus

2.1.4 Obeng besar 30 cm

2.1.5 *Air compressor*

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan membersihkan *feed dog*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.

1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *feed dog* dan *needle plate*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.3 Mengidentifikasi kartu kontrol

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam melakukan pembersihan *feed dog* dengan alat dan bahan sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.003.01

JUDUL UNIT : **Membersihkan *Tension* Benang**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan membersihkan *tension* benang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembersihan	1.1 Jadwal pelaksanaan pembersihan diidentifikasi berdasarkan kartu kontrol. 1.1 Bahan dan peralatan pembersihan disiapkan. 1.2 Posisi <i>tension</i> benang pada mesin diidentifikasi. 1.3 Komponen <i>tension</i> benang diidentifikasi.
2. Melaksanakan pembersihan <i>tension</i>	2.1 Komponen <i>tension</i> benang dilepas sesuai prosedur. 2.2 Kebersihan <i>tension</i> benang dipastikan. 2.3 Komponen <i>tension</i> benang dipasang kembali pada posisi semula. 2.4 <i>Tension</i> benang dipastikan dapat berfungsi dengan normal. 2.5 Laporan pembersihan dicatat pada kartu kontrol sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup kegiatan menyiapkan pembersihan dan melaksanakan pembersihan dalam membersihkan *tension* benang.
- 1.2 Komponen *tension* benang dapat berupa baut, spring, serta piringan *tension* (4 buah dengan 3 fungsi).
- 1.3 Kebersihan *tension* dapat meliputi *tension* tidak korosi, permukaan halus dan tidak luka.
- 1.4 Dalam pembersihan *tension* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Kuas

2.1.2 Amplas halus

2.1.3 Lap

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat Pelindung Diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan membersihkan *tension*.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.

1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1. Pengetahuan

- 3.1.1 Jenis dan ukuran *tension*
- 3.1.2 Jenis dan ukuran benang
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.3 Mengidentifikasi kartu kontrol

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

- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam memastikan *tension* benang dapat berfungsi dengan normal

KODE UNIT : C.331220.004.01

JUDUL UNIT : **Membersihkan Saringan Pompa Pelumas**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membersihkan saringan pompa pelumas.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembersihan	1.1 Jadwal pelaksanaan pembersihan diidentifikasi berdasarkan kartu kontrol. 1.2 Bahan dan peralatan pembersihan disiapkan. 1.3 Posisi saringan pompa pelumas pada mesin diidentifikasi.
2. Melaksanakan pembersihan saringan pompa pelumas	2.1 Saringan pompa dilepas dari dudukannya. 2.2 Kebersihan saringan pompa pelumas dipastikan. 2.3 Saringan pompa pelumas dipasang kembali pada kedudukan semula. 2.4 Laporan pembersihan dicatat pada kartu kontrol sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pembersihan dan melaksanakan pembersihan dalam membersihkan saringan pompa pelumas.
- 1.2 Jadwal pelaksanaan pembersihan mesin dapat dilakukan setiap 3 bulan sekali atau sesuai jangka waktu yang ditetapkan perusahaan pada kartu kontrol perawatan mesin.
- 1.3 Kebersihan saringan dapat meliputi saringan tidak tertutup kotoran serta saringan yang masih utuh.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng kecil
 - 2.1.2 Kuas
 - 2.1.3 Lap

- 2.1.4 Sikat kawat halus
- 2.1.5 *Air compressor*
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan membersihkan saringan pompa pelumas.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.
 - 1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis filter pelumas
 - 3.2. Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.3 Mengidentifikasi kartu kontrol

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam memastikan kebersihan saringan pompa pelumas

KODE UNIT : C.331220.005.01

JUDUL UNIT : **Membersihkan Kepala Mesin**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam membersihkan kepala mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pembersihan	1.1 Jadwal pelaksanaan pembersihan diidentifikasi berdasarkan kartu kontrol. 1.2 Bahan dan peralatan pembersihan disiapkan.
2. Melaksanakan pembersihan kepala mesin	2.1 Kepala mesin dibersihkan dari kotoran yang menempel. 2.2 <i>Puly</i> dibersihkan dari kotoran. 2.3 Kepala mesin dibersihkan dengan alat dan bahan sesuai standar. 2.4 Monitor/panel kontrol mesin dibersihkan dengan alat dan bahan sesuai standar 2.5 Laporan pembersihan dicatat pada kartu kontrol sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pembersihan dan melaksanakan pembersihan dalam membersihkan kepala mesin.

1.2 Kepala mesin adalah satu unit mesin.

1.3 Jadwal pelaksanaan pembersihan mesin dapat dilakukan setiap 3 bulan sekali atau sesuai jangka waktu yang ditetapkan perusahaan pada kartu kontrol perawatan mesin.

1.4 Kotoran meliputi dan tidak terbatas pada debu, minyak, dan kotoran lain.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1. Peralatan

2.1.1 Alat pembersih sesuai standar

2.1.2 Obeng panjang 30 cm

- 2.2. Perlengkapan
 - 2.2.1. Cairan pembersih sesuai standar
 - 2.2.2. Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1. Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2. Standar
 - 4.2.1. Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2. Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1. Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan membersihkan kepala mesin.
 - 1.2. Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.
 - 1.3. Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1. Jenis, fungsi alat dan bahan pembersih
 - 3.2. Keterampilan
 - 3.2.1. Menggunakan alat dan bahan pembersih sesuai standar
 - 3.2.2. Memilih alat dan bahan pembersih sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam membersihkan kepala mesin dengan alat dan bahan sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.006.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Pelumasan**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan pelumasan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan minyak pelumas	1.1 Jadwal pelaksanaan pelumasan diidentifikasi sesuai kartu kontrol. 1.2 Peralatan pelumasan disiapkan.
2. Memeriksa parameter pelumasan	2.1 Level pelumas diidentifikasi. 2.2 Viscositas dan kekeruhan pelumas diperiksa. 2.3 Kelayakan sumbu kapiler diperiksa . 2.4 Percikan pelumas dari kaca indikator diperiksa. 2.5 Percikan jumlah pelumas di sumbu <i>rotary</i> diperiksa. 2.6 Minyak dipastikan dapat mengalir pada sumbu kapiler .
3. Mengganti (menambah) minyak pelumas	3.1 Minyak pelumas yang tidak sesuai standar diganti atau ditambah sesuai dengan prosedur yang ditentukan. 3.2 Penggantian atau penambahan minyak pelumas dilakukan dengan minyak pelumas yang sesuai spesifikasi 3.3 Laporan pekerjaan pelumasan dicatat pada kartu kontrol sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan kelengkapan pelumasan, memeriksa parameter pelumasan, dan mengganti (menambah) minyak pelumas dalam melakukan pelumasan.
- 1.2 Melakukan pelumasan meliputi pengecekan dan penggantian minyak pelumas.
- 1.3 Jadwal pelaksanaan pembersihan mesin dapat dilakukan setiap 3 bulan sekali atau sesuai jangka waktu yang ditetapkan perusahaan pada kartu kontrol perawatan mesin.

- 1.4 Level pelumas tidak boleh lebih dari *hight* dan tidak boleh kurang dari *low*.
- 1.5 Pemeriksaan viscositas dan kekeruhan pelumas meliputi identifikasi kekentalan, warna dan bau.
- 1.6 Pemeriksaan kelayakan kondisi sumbu kapiler meliputi kondisi utuh, baik dan tercelup pelumas.
- 1.7 Pemeriksaan pelumas dari kaca indikator dilakukan untuk memastikan tidak ada percikan pelumas pada pompa dan jalur pelumasan normal.
- 1.8 Pemeriksaan percikan jumlah pelumas dilakukan untuk memastikan jumlah percikan telah sesuai standar.
- 1.9 Sumbu kapiler harus dipastikan basah oleh minyak pelumas.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1. Peralatan

- 2.1.1 Obeng besar 30 cm
- 2.1.2 Obeng kecil
- 2.1.3 Wadah penampung oli bekas

2.2. Perlengkapan

- 2.2.1 Minyak pelumas
- 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1. Norma

(Tidak ada.)

4.2. Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan memeriksa minyak pelumas
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.
 - 1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan viscositas minyak pelumas
 - 3.1.2 Mekanisme dan sistem pelumasan
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* dan pelumas sesuai standar
 - 3.2.3 Membaca kartu kontrol

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mengganti atau menambah minyak pelumas yang tidak sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.007.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Tension***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *tension*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>tension</i>	1.1 Jenis <i>tension</i> diidentifikasi. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>tension</i> disiapkan.
2. Memeriksa kondisi <i>tension</i>	2.1 Komponen <i>tension</i> dipastikan kelengkapannya sesuai standar. 2.2 Komponen <i>tension</i> dipastikan kondisi kelayakannya . 2.3 Fungsi <i>tension</i> dipastikan mampu mengatur tegangan benang .

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan *tension* serta memeriksa kondisi *tension* pada kegiatan memeriksa *tension*.

1.2 Jenis *tension* pada unit ini dapat mencakup *tension* dengan mekanisme manual (sistem pegas) dan magnetik (sistem elektrik).

1.3 Komponen *tension* dapat mencakup dan tidak terbatas pada:

1.3.1 Mekanisme manual: piringan, pegas *tension*, *take up spring*, tuas, dll.

1.3.1 Magnetik: piringan, kumparan, *take up spring*, tuas, dll.

1.4 Kondisi kelayakan komponen *tension* mencakup: tingkat keausan, karat, kasar, dan kebersihan.

1.5 Pengaturan tegangan benang dilakukan dengan cara melihat:

1.5.1 Piringan bisa menjepit benang, dan

1.5.2 dapat terbuka saat *triming* dan sepatu diangkat.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1. Peralatan

2.1.1 Obeng kecil

2.1.2 Obeng sedang

- 2.1.3 Kunci ring pas 6mm
- 2.1.4 Kunci L segi enam 3mm
- 2.2. Perlengkapan
 - 2.2.2 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan memeriksa *tension*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran benang

- 3.1.2 Jenis dan ukuran pegas
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* dengan benar
 - 3.2.2 Memilih *tools* dengan tepat
 - 3.2.3 Mengoperasikan mesin jahit

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

- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam memastikan kelengkapan komponen *tension*

KODE UNIT : C.331220.008.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa Jarum**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa jarum.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan jarum	1.1 Jenis jarum diidentifikasi sesuai jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan jarum disiapkan.
2. Memeriksa spesifikasi jarum	2.1 Ukuran jarum dipastikan sesuai material bahan jahitan. 2.2 Ujung jarum (<i>point of needle</i>) dipastikan sesuai material bahan jahitan.
3. Memeriksa kondisi jarum	3.1 Posisi pemasangan jarum dipastikan sesuai standar mesin. 3.2 Kelayakan kondisi fisik jarum dipastikan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan jarum, memeriksa spesifikasi jarum, dan memeriksa kondisi dalam jarum memeriksa jarum.

1.2 Jenis jarum yang diidentifikasi meliputi dan tidak terbatas pada:

1.2.1 DBx1 untuk mesin *single needle*,

1.2.2 DCx 27 untuk mesin Obras,

1.2.3 DP x5 untuk mesin Jarum 2, bartack, zig zag, lubang kancing,

1.2.4 UY 128 untuk mesin Overdeck,

1.2.5 UO x 113 untuk mesin Kansai.

1.3 Ukuran jarum meliputi jarum kecil untuk material tipis dan jarum besar untuk material tebal.

1.4 Ujung jarum meliputi ujung lancip (KN) dan ujung tumpul (*Ballpoint*).

1.5 **Kelayakan** kondisi fisik jarum mencakup: tidak patah, tidak

bengkok, tidak tumpul.

1.6 Dalam pemeriksaan jarum diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1. Peralatan

2.1.1 Obeng kecil

2.1.2 Obeng jarum (segi enam)

2.2. Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1. Norma

(Tidak ada.)

4.2. Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan memeriksa jarum.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran (spesifikasi) jarum
 - 3.1.2 Jenis mesin *high speed*
 - 3.2. Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* dengan benar
 - 3.2.2 Memilih *tools* dengan tepat

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

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam memastikan kelayakan kondisi fisik jarum

KODE UNIT : C.331220.009.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa Pemotong Benang**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa pemotong benang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan pemotong benang	1.1 Jenis pemotong benang diidentifikasi sesuai jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan pemotong benang disiapkan.
2. Memeriksa kondisi pisau (<i>knife</i>)	2.1 Kelayakan pisau (<i>fixed knife</i> dan <i>movable knife</i>) diperiksa . 2.2 Gerakan dari <i>movable knife</i> diperiksa agar mampu menjangkau <i>fixed knife</i> .
3. Memeriksa penggerak <i>movable knife</i>	3.1 Kelengkapan komponen penggerak <i>moveble knife</i> dipastikan. 3.2 Komponen penggerak <i>movable knife</i> dipastikan berfungsi dengan baik.
4. Memeriksa tahanan pisau	4.1 Posisi tahanan pisau dipastikan sesuai standar mesin. 4.2 Kelayakan tahanan pisau dipastikan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan pemotong benang, memeriksa kondisi pisau (*knife*), memeriksa penggerak (*movable knife*), serta memeriksa tahanan pisau dalam memeriksa pemotong benang.
- 1.2 Pemeriksaan *fixed* dan *movable knife* dilakukan untuk memastikan mata pisau tidak aus.
- 1.3 Kelayakan pisau mencakup: tidak tumpul dan tidak patah.
- 1.4 Kelayakan kondisi tahanan pisau mencakup: tidak bengkok dan tidak patah.
- 1.5 Dalam pemeriksaan pemotong benang diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1. Peralatan

2.1.1 Obeng kecil panjang

2.1.2 Obeng sedang

2.1.3 Obeng besar

2.1.4 Kunci ring pas 5-8 mm

2.1.5 Kuas 1”

2.1.6 Kunci segi enam 2-3 mm

2.2. Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1. Norma

(Tidak ada.)

4.2. Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan memeriksa pemotong benang.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *movable knife* dan *fixed knife*

3.1.2 *Control box*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.3 Pemograman *control box*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam memastikan fungsi komponen penggerak *movable knife* berfungsi dengan baik

KODE UNIT : C.331220.010.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Bobbin Winder***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *bobbin winder*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>bobbin winder</i>	1.1 Jenis <i>bobbin winder</i> diidentifikasi sesuai jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>bobbin winder</i> disiapkan.
2. Memeriksa kondisi <i>bobbin winder</i>	2.1 Kelengkapan <i>bobbin winder</i> diperiksa. 2.2 Kelayakan fungsi dan kondisi <i>bobbin winder</i> diperiksa.
3. Memeriksa hasil gulungan benang di <i>bobbin</i>	3.1 Kondisi hasil gulungan benang pada <i>bobbin</i> diperiksa kesesuaiannya dengan standar. 3.2 Gerakan benang pada gulungan <i>bobbin</i> dipastikan lancar dan stabil.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan *bobbin winder*, memeriksa kondisi *bobbin winder* dan memeriksa hasil gulungan benang di *bobbin* dalam memeriksa *bobbin winder*.
- 1.2 Kelengkapan *bobbin winder* mencakup *tension*, roda, karet *stopper*, sumbu as dan lidah pengatur jumlah gulungan benang.
- 1.3 Kondisi *bobbin winder* mencakup dan tidak terbatas pada: pegas masih baik, piringan *tension* tidak kotor/korosi dan berjumlah 2 buah, mur baut *adjust tension* masih baik/tidak aus.
- 1.4 Kondisi hasil gulungan benang yang diperiksa meliputi kondisi rata, tidak kendor, tidak menggulung disalah satu sisi, tidak melebihi batas maksimal (100%), serta arah putaran gulungan.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng sedang

2.1.2 Obeng besar

2.1.3 Obeng kecil

2.1.4 Kunci L segi enam 2-2,5 mm

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan memeriksa *bobbin winder*..

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

1.3 Hal-hal yang 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *bobbin winder*

3.1.2 Jenis-jenis mesin

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* dengan benar

3.2.2 Memilih *tools* dengan tepat

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam memeriksa hasil gulungan benang *bobbin* sesuai dengan standar

KODE UNIT : C.331220.011.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa Rumah *Bobbin* (*Bobbin Case*) dan *Bobbin***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa rumah *bobbin winder/bobbin case* dan *bobbin*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>bobbin</i> dan <i>bobbin case</i>	1.1 Jenis <i>bobbin</i> dan <i>bobbin case</i> diidentifikasi sesuai jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>bobbin case</i> disediakan.
2. Melaksanakan pemeriksaan <i>bobbin case</i> dan <i>bobbin</i>	2.1 Kelengkapan komponen <i>bobbin case</i> diperiksa. 2.2 Kelayakan kondisi <i>bobbin</i> dan <i>bobbin case</i> diperiksa.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan *bobbin* dan *bobbin case* serta melaksanakan pemeriksaan *bobbin case* dan *bobbin* dalam memeriksa *bobbin case* dan *bobbin*.

1.2 Unit kompetensi ini berlaku untuk jenis mesin yang menggunakan *rotary*, meliputi: *single needle*, *bartack*/pasang kancing, zig zag, lubang kancing, *double needle*.

1.3 Komponen dan kondisi *bobbin case* meliputi dan tidak terbatas pada:

1.3.1 *Tension spring* tidak korosi dan masih bisa mengontrol tekanan benang dengan sempurna.

1.3.2 Kelengkapan *screw* pada *spring tension*, *adjusting screw* dan *set screw* masih komplit, *adjusting screw* tidak pecah, aus, dan macet.

1.3.3 Kunci pengait ke *inner rotary*, per pada pengunci tidak hilang, *guide* pengunci tidak aus.

1.3.4 Anti *spin spring* penahan *bobbin* tidak kotor, korosi atau

hilang.

- 1.4 Bentuk *bobbin* diperiksa untuk memastikan bentuknya masih centris (tidak cacat) dan tidak korosi.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng kecil
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan memeriksa *bobbin case* dan *bobbin*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *bobbin case* serta *bobbin*
 - 3.2. Keterampilan
 - 3.2.1. Menggunakan *tools* sesuai standar
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Teliti
 - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam memeriksa kelengkapan komponen *bobbin case* sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.012.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa Motor Penggerak**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa motor penggerak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan motor penggerak	1.1 Jenis motor penggerak diidentifikasi sesuai jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan motor penggerak disiapkan.
2. Memeriksa kondisi motor penggerak	2.1 Kelayakan kelengkapan motor penggerak diperiksa. 2.2 Kelayakan kondisi motor penggerak diperiksa. 2.3 Kapasitor diperiksa fungsinya. 2.4 Arah putaran motor diperiksa kesesuaiannya dengan jenis mesin.
3. Memeriksa <i>fan belt</i>	3.1 Jenis dan ukuran <i>fan belt</i> diperiksa kesesuaiannya. 3.2 Kelayakan kondisi fan belt diperiksa.
4. Memeriksa pedal penggerak	4.1 Kelengkapan pedal penggerak diperiksa. 4.2 Kelayakan kondisi pedal penggerak diperiksa.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan motor penggerak, memeriksa kondisi motor penggerak, memeriksa *fan belt*, memeriksa pedal penggerak dalam memeriksa pedal penggerak.

1.2 Jenis motor penggerak meliputi *motor servo* dan *cluth*.

1.3 Kelengkapan motor penggerak yang diperiksa meliputi dan tidak terbatas pada *puly*, pin pengunci *puly*, kampas *cluth*, *bearing*, rem, dan pedal.

1.4 Kondisi motor penggerak yang diperiksa meliputi dan tidak terbatas pada kondisi hidup/mati, stabilitas putaran, arah putaran dan kecepatan putarannya.

1.5 Kondisi *fan belt* mencakup, tidak aus, tidak retak, sobek, dll.

- 1.6 Kelengkapan pedal penggerak yang diperiksa meliputi dan tidak terbatas pada baut, *connecting rod*.
 - 1.7 Kondisi pedal penggerak yang diperiksa meliputi aspek korosi, goyang, kondisi sudut dan kepatahan.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng pembuka
 - 2.1.2 Kunci ring pas pembuka
 - 2.1.3 Kunci L segi enam pembuka
 - 2.1.4 Avometer
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa motor penggerak dan pedalnya.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Gulungan/ kumparan motor penggerak

3.1.2 Hukum newton 2

3.1.3 Instalasi listrik arus kuat dan lemah

3.1.4 Kecepatan sudut/putar

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.3 Instalasi kelistrikan

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memeriksa kondisi motor penggerak

KODE UNIT : C.331220.013.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Timing Belt***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *timing belt*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>timing belt</i>	1.1 Jenis mesin diidentifikasi. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>timing belt</i> disiapkan.
2. Memeriksa kondisi <i>timing belt</i>	2.1 Kelayakan kondisi <i>timing belt</i> diperiksa. 2.2 Tingkat keausan kondisi baut kedudukan <i>timing belt</i> diperiksa. 2.3 Posisi <i>timing belt</i> diperiksa ketepatannya dari titik <i>mark</i> (tanda).

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan *timing belt* dan memeriksa kondisi *timing belt* dalam memeriksa *timing belt*.

1.2 Kondisi *timing belt* yang diperiksa meliputi dan tidak terbatas pada elastisitas karet serta jumlah dan kondisi gerigi.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Kunci segi enam 5mm

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *timing belt*.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *timing belt*

3.2 Keterampilan

3.2.4 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.5 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memeriksa kondisi *timing belt*

KODE UNIT : C.331220.014.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa Sepatu**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa mekanisme sepatu.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan sepatu	1.1 Jenis sepatu diidentifikasi kesesuaiannya dengan spesifikasi kebutuhan. 1.2 Peralatan pemeriksaan sepatu disiapkan.
2. Memeriksa mekanisme sepatu	2.1 Kelengkapan komponen sepatu diperiksa. 2.2 Kelayakan kondisi komponen sepatu diperiksa. 2.3 Mekanisme pengangkatan sepatu dipastikan berfungsi sesuai standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan sepatu dan memeriksa mekanisme sepatu.
- 1.2 Kelengkapan komponen meliputi dan tidak terbatas pada: tiang *presser foot*, baut pengatur *presser foot*, payung sepatu, pegas, dll.
- 1.3 Kondisi komponen yang diperiksa meliputi korosi, aus, dan perlemah.
- 1.4 Sepatu dipastikan dapat menekan material sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng besar
 - 2.1.2 Obeng sedang
 - 2.1.3 Obeng kecil
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa mekanisme sepatu.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis mesin

3.1.2 Jenis dan ukuran *presser food*

3.1.3 jenis dan ukuran material/bahan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* dengan benar

3.2.2 Memilih *tools* dengan tepat

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memeriksa kelayakan kondisi komponen sepatu

KODE UNIT : C.331220.015.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa Rotary**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *rotary*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>rotary</i>	1.1 Jenis <i>rotary</i> diidentifikasi kesesuaiannya dengan jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>rotary</i> disiapkan.
2. Memeriksa komponen <i>rotary</i>	2.1 Kelengkapan komponen <i>rotary</i> diperiksa. 2.2 Kelayakan kondisi komponen <i>rotary</i> diperiksa.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan *rotary* dan memeriksa komponen *rotary* dalam memeriksa *rotary*.
- 1.2 Kelengkapan komponen meliputi *sub inner rotary*, *rotary hook*, *as inner rotary*.
- 1.3 Kondisi komponen yang diperiksa meliputi kondisi korosi, aus, pecah/patah, kasar, kondisi *stopper*.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng besar
 - 2.1.2 Obeng sedang
 - 2.1.3 Obeng kecil
 - 2.1.4 Kunci L segi enam 2,5-4 mm
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *rotary*.

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

1.3 Hal-hal yang 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *rotary*

3.1.2 Jenis mesin *rotary*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memeriksa kelayakan kondisi komponen *rotary*

KODE UNIT : C.331220.016.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Looper***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *looper*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>looper</i>	1.1 Jenis <i>looper</i> diidentifikasi kesesuaiannya dengan jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>looper</i> disiapkan.
2. Memeriksa <i>looper</i>	2.1 Kelengkapan komponen <i>looper</i> diperiksa. 2.2 Kelayakan kondisi komponen <i>looper</i> diperiksa.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan *looper* dan memeriksa *looper*.
- 1.2 Kelengkapan komponen meliputi dan tidak terbatas pada lengan jalur benang *needle guard*, dll.
- 1.3 Kondisi komponen yang diperiksa meliputi kondisi tidak tumpul, patah, korosi, serta kondisi *holder looper*.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng besar
 - 2.1.2 Obeng sedang
 - 2.1.3 Kunci ring pas 3-8 mm
 - 2.1.4 Kunci L segi enam 2 mm
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *looper*.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1. Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *looper*

3.1.2 Jenis mesin *looper*

3.2. Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memeriksa kelayakan kondisi komponen *looper*

KODE UNIT : C.331220.017.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Spreader***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *spreader*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>spreader</i>	1.1 Jenis <i>spreader</i> diidentifikasi sesuai dengan jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>spreader</i> disiapkan
2. Memeriksa kelengkapan dan kondisi <i>spreader</i>	2.1 Kelengkapan komponen <i>spreader</i> diperiksa. 2.2 Kelayakan kondisi <i>spreader</i> diperiksa.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan *spreader* dan memeriksa kelengkapan dan kondisi *spreader* dalam .

1.2 Komponen *spreader* meliputi dan tidak terbatas pada pegas, *camspreader*, *spreader holder*, dll

1.3 Kondisi *spreader* meliputi tidak aus, tidak cacat dan tidak patah serta kondisi pengait *spreader* tidak patah dan tidak retak.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Obeng sedang

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *spreader*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *spreader*
 - 3.1.2 Jenis mesin yang menggunakan *spreader*
 - 3.2. Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Teliti
 - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam memeriksa kelayakan kondisi
spreader

KODE UNIT : C.331220.018.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa Tiang Jarum**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa tiang jarum.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan	1.1 Jenis tiang jarum diidentifikasi sesuai dengan jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan tiang jarum disiapkan.
2. Memeriksa kelengkapan dan kondisi tiang jarum	2.1 Kelengkapan komponen tiang jarum diperiksa. 2.2 Kelayakan kondisi tiang jarum diperiksa.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan dan memeriksa kelengkapan dan kondisi tiang jarum dalam memeriksa tiang jarum.

1.2 Komponen tiang jarum meliputi dan tidak terbatas pada lubang tempat jarum, baut pengunci jarum, lubang kontrol ujung kepala jarum, baut pengunci tiang jarum, cincin jarum dan *bushing* tiang jarum.

1.3 Kondisi tiang jarum meliputi tidak aus, tidak cacat dan tidak bengkok.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Obeng sedang

2.1.3 Kunci L segi enam 1,5-3 mm

2.1.4 Kunci ring pas 7 mm

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa tiang jarum.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1. Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran tiang jarum

3.2. Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam memeriksa kelayakan kondisi tiang jarum

KODE UNIT : C.331220.019.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Reserve Lever* (Tuas Pembalik) Langkah Mesin**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *reserve lever* (tuas pembalik) langkah mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan	1.1 Jenis <i>reserve lever</i> diidentifikasi sesuai dengan jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>reserve lever</i> disiapkan.
2. Memeriksa kelayakan dan kondisi <i>reserve lever</i>	2.1 Baut pengunci tuas diperiksa. 2.2 Posisi tinggi tuas diperiksa kesesuaiannya dengan standar mesin. 2.3 Elastisitas pegas diperiksa. 2.4 Kelayakan kondisi tuas diperiksa.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan dan memeriksa kelayakan dan kondisi *reserve lever* dalam memeriksa *reserve lever* (tuas pembalik) langkah mesin.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Obeng sedang

2.1.3 Kunci L segi enam 3mm

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa tuas pembalik langkah mesin.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1 Sudut gerak
 - 3.2. Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Teliti
 - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memeriksa kelayakan kondisi tuas

KODE UNIT : C.331220.020.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Cam Thread Take up***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *cam thread take up*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>cam thread take up</i>	1.1 Jenis <i>cam thred take up</i> diidentifikasi sesuai dengan jenis mesin. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>cam thread take up</i> disiapkan
2. Memeriksa kelengkapan dan kondisi <i>cam thread take up</i>	2.1 Kelengkapan komponen <i>cam thread take up</i> diperiksa. 2.2 Kelayakan kondisi <i>cam thread take up</i> diperiksa.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan *cam thread take up* dan memeriksa kelengkapan dan kondisi *cam thread take up* dalam memeriksa *cam thread take up*.

1.2 *Cam thread take up* untuk mengatur kestabilan benang hasil jahitan *chainstitch*.

1.3 Komponen *cam thread take up* mencakup dan tidak terbatas pada: *cam, tension, eye leather guide*.

1.4 Kondisi *cam thread take up* mencakup korosi, cacat, aus.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Obeng sedang

2.1.3 Kunci segi enam 1,5 – 3 mm

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *cam thread take up*.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *cam thread take up*

3.1.2 Jenis mesin *chainstitch*

3.2 Keterampilan

3.2.1. Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam memeriksa kelayakan kondisi cam
thread *take up*

KODE UNIT : C.331220.021.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Differential Feed Ratio***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *feed ratio diferensial* pada mesin obras dan *overdeck*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan <i>diferensial feed ratio</i>	1.1 <i>Diferensial feed ratio</i> diperiksa posisinya. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>diferensial feed ratio</i> disiapkan.
2. Memeriksa kelengkapan dan kondisi <i>diferensial feed ratio</i>	2.1 Kelengkapan komponen <i>diferensial feed ratio</i> diperiksa. 2.2 Kelayakan kondisi <i>diferensial feed ratio</i> diperiksa.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan memeriksa *feed ratio diferensial* dan memeriksa kelengkapan dan kondisi *feed ratio diferensial*.
- 1.2 *Feed ratio* diferensial mengatur perbandingan gerakan gigi utama/*main feed dog* dan *diferensial feed dog*.
- 1.3 Komponen *diferensial feed ratio* meliputi dan tidak terbatas pada tuas *diferensial feed ratio*, rumahan baut, baut pengunci, dll.
- 1.4 Kondisi *diferensial feed ratio* meliputi tidak aus, tidak cacat, tidak karat dan tidak bengkok.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng besar
 - 2.1.2 Obeng sedang
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *feed ratio diferensial*.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis mesin

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menghitung perbandingan langkah *main feed dog* dengan *diferensial feed dog*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam memeriksa kondisi kelayakan *diferensial feed ratio*

KODE UNIT : C.331220.022.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa *Safety***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *safety*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan	1.1 Jenis <i>safety</i> diidentifikasi sesuai dengan fungsinya. 1.2 Peralatan pemeriksaan <i>safety</i> disiapkan.
2. Memeriksa <i>safety guard</i>	2.1 Pemasangan <i>safety guard</i> diperiksa kesesuaiannya dengan standar. 2.2 Kelengkapan komponen <i>safety guard</i> diperiksa. 2.3 Kelayakan kondisi <i>safety guard</i> dipastikan.
3. Memeriksa <i>safety</i> kelistrikan	3.1 Instalasi kelistrikan dipastikan terpasang dengan benar. 3.2 Kelayakan kondisi <i>safety</i> kelistrikan diperiksa. 3.3 Instalasi kabel dipastikan terpasang dengan benar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan, memeriksa *safety guard*, memeriksa *safety* kelistrikan dalam memeriksa *safety*.
- 1.2 *Safety guard* meliputi *finger guard*, *eye guard*, *puly guard* dan *cover belt*.
- 1.3 Instalasi kelistrikan meliputi dan tidak terbatas pada stacker, saklar, sekring, soket, arde dll
- 1.4 Kondisi *safety* kelistrikan meliputi dan tidak terbatas kabel tidak terkelupas, kesesuaian sekring dengan spesifikasi mesin, saklar berfungsi, dll.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat ukur listrik (multi tester)

- 2.1.2 Obeng pembuka
- 2.1.3 Test pen
- 2.1.4 Tang penjepit
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa *safety*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Instalasi listrik arus kuat dan lemah

- 3.1.2 Penggunaan alat ukur listrik
 - 3.1.3 Keselamatan dan kesehatan kerja
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* dan alat ukur sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* dan alat ukur sesuai standar
- 4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Teliti
 - 4.2 Cermat
- 5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam memastikan kelayakan kondisi *safety guard*
 - 5.2 Ketepatan dan kecermatan dalam memastikan kelayakan kondisi *safety* kelistrikan

KODE UNIT : C.331220.023.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa Hasil Jahitan**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa hasil jahitan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan hasil jahitan	1.1 Jenis jahitan diidentifikasi. 1.2 Peralatan untuk memeriksa jahitan disiapkan sesuai standar.
2. Memeriksa kualitas hasil jahitan	2.1 Kestabilan jarak <i>stick per inch</i> (SPI) diperiksa. 2.2 Hasil jahitan diperiksa untuk memastikan sesuai standar .
3. Menganalisis ketidaksesuaian hasil jahitan	3.1 Pelaksanaan prosedur kerja oleh operator mesin dianalisis berdasarkan standar <i>worksheet</i> . 3.2 Sifat dan jenis material dianalisis kesesuaiannya dengan spesifikasi hasil jahitan. 3.3 Metode kerja dianalisis untuk memenuhi standar produk. 3.4 Fungsi kerja mesin dianalisis sesuai dengan spesifikasi hasil jahitan. 3.5 Hasil pemeriksaan kualitas didokumentasikan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan hasil jahitan serta memeriksa kualitas hasil jahitan.

1.2 Jenis jahitan terdiri dari *lockstitch* dan *chainstitch*.

1.3 Kestabilan jahitan meliputi jahitan atas dan bawah rata serta jarak SPI sama.

1.4 Dalam pemeriksaan hasil jahitan diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

1.5 Standar hasil jahitan meliputi:

1.5.1 tidak *prukering*.

1.5.2 tidak *bubling*.

1.5.3 tidak *twister*.

- 1.5.4 tidak *save out*.
- 1.5.5 tidak *skip*.
- 1.5.6 tidak *broken stich*.
- 1.5.7 tidak *tracking* (putus).

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat ukur jarak/mistar

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan memeriksa hasil jahitan.
- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
- 1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis mesin

3.1.2 Jenis dan ukuran bahan/material serta banang

3.1.3 Jenis dan ukuran jarum

3.1.4 Jenis dan ukuran *feed dog* dan *presser foot*

3.1.5 Pembacaan ukuran jarak

3.1.6 Kualitas hasil jahitan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memilih alat ukur sesuai standar

3.2.2 Menggunakan alat ukur sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam memeriksa hasil jahitan untuk memastikan sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.024.01

JUDUL UNIT : **Memeriksa Tiang Benang**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam memeriksa *tiang benang*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemeriksaan tiang benang	1.1 Tiang benang diperiksa posisinya . 1.2 Peralatan pemeriksaan tiang disiapkan.
2. Memeriksa kelengkapan dan kondisi <i>tiang benang</i>	2.1 Komponen tiang benang diperiksa kelengkapan. 2.2 Kondisi tiang benang diperiksa kelayakannya.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemeriksaan tiang benang dan memeriksa kelengkapan dan kondisi *tiang benang* dalam memeriksa tiang benang.

1.2 Tiang benang untuk meletakkan gulungan benang agar benang dapat terurai secara lancar dan *supply* benang ke mesin lancar serta tidak menyangkut ke komponen yang lain.

1.3 Posisi tiang benang harus tegak lurus terhadap meja mesin, gulungan benang harus sentris dan lengan penyangga piringan gulungan benang harus sejajar dengan lengan pemandu benang atas.

1.4 Komponen tiang benang meliputi dan tidak terbatas pada tiang benang, penyangga piringan gulungan benang, pemandu benang, as penahan gulungan benang, dll.

1.5 Kondisi tiang benang meliputi tidak aus, tidak cacat, tidak karat dan tidak bengkok.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

- 2.1.2 Obeng sedang
- 2.1.3 Kunci ring pas 8 mm
- 2.1.4 Kunci inggris 22 mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memeriksa tiang benang.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis-jenis mesin

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam memeriksa kondisi kelengkapan komponen tiang benang

KODE UNIT : C.331220.025.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Feed dog*/Gigi**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam menyetel *feed dog*/Gigi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan	1.1 Jenis mesin yang akan disetting disiapkan. 1.2 Kelayakan jenis <i>feed dog</i> diidentifikasi. 1.3 Jenis-jenis <i>feed dog</i> diidentifikasi cara kerjanya. 1.4 Peralatan penyetelan <i>feed dog</i> disiapkan sesuai dengan kebutuhan.
2. Melaksanakansetting gigi	2.1 Tinggi gigi diatur sesuai dengan standar bahan/ <i>fabric</i> . 2.2 Jarak gigi dengan ujung lobang plat diatur sesuai kebutuhan. 2.3 Sudut (<i>angle</i>) kemiringan gigi diatur sesuai dengan standar proses jahit.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup menyiapkan penyetelan dan melaksanakan *setting* gigi pada pekerjaan menyetel *feed dog*/Gigi.
- 1.2 Cara kerja *feed dog* yaitu *feed dog* bergerak dari belakang naik maju ke depan lalu turun mundur kebelakang (pergerakan oval).
- 1.3 Fungsi *feed dog* adalah untuk menjalankan kain pada proses menjahit. Proses jahit meliputi dan tidak terbatas pada pasang *collar*, pasang plaket, pasang *arm hole*.
- 1.4 Dalam penyetelan *feed dog* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng besar
 - 2.1.2 Obeng kecil

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan penyetulan *feed dog*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.
 - 1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.
- 2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.002.01 Membersihkan *Feed dog*
- 3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *feed dog*
 - 3.1.2 Jenis bahan/*fabric*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tepat dalam melakukan penyetelan *feed dog*
- 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian kegiatan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dalam mengatur tinggi gigi sesuai dengan standar bahan/*fabric*
- 5.2 Ketepatan dalam mengatur jarak gigi dengan ujung lobang plat sesuai kebutuhan
- 5.3 Ketepatan dalam mengatur sudut (*angle*) kemiringan gigi sesuai dengan standar proses jahit

KODE UNIT : C.331220.026.01

JUDUL UNIT : Menyetel *Timing* Mesin

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam menyetel *timing* mesin. *Timing* mesin yang disetel meliputi *timing* maju, *timing* standar serta *timing* mundur.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>timing</i>	1.1 <i>Timing</i> diidentifikasi cara kerjanya. 1.2 Peralatan penyetelan <i>timing</i> disiapkan sesuai kebutuhan. 1.3 Posisi baut penyetelan diidentifikasi.
2. Melaksanakan penyetelan <i>timing</i>	2.1 Posisi <i>feed dog</i> disetel rata dengan plat sesuai standar. 2.2 Posisi jarum diatur sesuai standar.
3. Mengecek hasil jahitan	3.1 Jenis-jenis jahitan diidentifikasi. 3.2 Hasil jahitan dibandingkan dengan standar kualitas.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan penyetelan *timing*, melaksanakan penyetelan *timing* maju, melaksanakan penyetelan *timing* standar, melaksanakan penyetelan *timing* mundur serta mengecek hasil jahitan.

1.2 Penyetelan *timing* mesin meliputi *timing* maju, *timing* mundur dan *timing* standar

1.3 Penyetelan ini bukan hanya untuk mesin *single needle* (jarum satu), tetapi juga untuk mesin *multi needle*.

1.4 Dalam penyetelan *timing* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Obeng sedang

2.1.3 Obeng kecil

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan menyetel *timing* mesin.

1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.

1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.

2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.331220.018.01 Memeriksa Tiang Jarum

2.2 C.331220.025.01 Melakukan Penyetelan *Feed Dog*/Gigi

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis material/bahan

3.1.2 Hasil jahitan mesin jahit

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* dengan benar

3.2.2 Memilih *tools* dengan tepat

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat dalam melakukan penyetelan *timing*

4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian kegiatan

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam mengatur posisi jarum sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.027.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Feed Diferensial***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan penyetelan *feed diferensial*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pekerjaan penyetelan perbandingan <i>feed diferensial</i>	1.1 Fungsi <i>main feed dog</i> dan <i>feed diferensial</i> diidentifikasi. 1.2 Kondisi <i>main feed dog</i> dan <i>feed diferensial</i> diidentifikasi kelayakannya. 1.3 Penyetelan <i>feed diferensial</i> diidentifikasi posisinya. 1.4 Peralatan penyetelan disiapkan sesuai kebutuhan.
2. Melaksanakan penyetelan perbandingan <i>feed diferensial</i>	2.1 <i>Main feed dog</i> diatur untuk menentukan langkah jahitan (<i>stick per inch/SPI</i>) sesuai kebutuhan. 2.2 <i>Feed diferensial ratio</i> disetting agar sesuai dengan pengaturan <i>main feed dog</i> yang dibutuhkan. 2.3 Hasil jahitan dibandingkan dengan standar kualitas produksi.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan pekerjaan penyetelan perbandingan *feed diferensial* dalam melakukan penyetelan *feed diferensial*.
- 1.2 *Diferensial feed ratio* adalah perbandingan *main feed dog* dengan *diferensial feed dog*.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng besar
 - 2.1.2 Obeng sedang
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel perbandingan *feed diferensial*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 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.
2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.023.01 Memeriksa Hasil Jahitan
3. Pengetahuan dan ketrampilan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis bahan/material
 - 3.1.2 Jenis mesin
 - 3.2. Keterampilan
 - 3.2.1 Menghitung *feed diferensial ratio*

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat dalam melakukan penyetelan *feed diferensial ratio*
 - 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian kegiatan

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam menyetel perbandingan *feed diferensial* agar sesuai dengan main *feed dog* yang dibutuhkan

KODE UNIT : C.331220.028.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan Rotary**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan penyetelan *rotary*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>rotary</i>	1.1 Jenis <i>rotary</i> diidentifikasi berdasarkan jenisnya. 1.2 Peralatan penyetelan <i>rotary</i> disiapkan sesuai kebutuhan.
2. Melaksanakan penyetelan <i>rotary</i>	2.1 Posisi tiang jarum diatur sesuai standar pengaturan mesin. 2.2 Posisi ujung rotary hook diatur sesuai standar pengaturan mesin. 2.3 Hasil jahitan diperiksa kualitasnya. untuk dibandingkan dengan standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *rotary*.
- 1.2 Pengaturan posisi tiang jarum dilakukan dengan gerakan sesuai putaran mesin.
- 1.3 Pengaturan posisi ujung *rotary hook* meliputi parameter:
 - 1.3.1 jika jarum ditekan ke arah ujung *rotary* jarum tidak bergerak.
 - 1.3.2 jika *hand wheel* mesin diputar maka ujung *rotary hook* tidak menabrak cekungan jarum.
- 1.4 Pemeriksaan kualitas jahitan meliputi jahitan tidak loncat jahitan tidak putus (*broken stich*) dan benang tidak kendur.
- 1.5 Dalam penyetelan *rotary* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng besar
 - 2.1.2 Obeng sedang

- 2.1.3 Kunci segi enam 2.5mm
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan penyetelan *rotary*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.
 - 1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.
- 2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.015.01 Memeriksa *Rotary*
 - 2.2 C.331220.018.01 Memeriksa Tiang Jarum
 - 2.3 C.331220.023.01 Memeriksa Hasil Jahitan
- 3. Pengetahuan dan keterampilan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis mesin yang menggunakan *rotary*
 - 3.1.2 Jenis dan ukuran jarum

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memilih *tools* dengan tepat

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat dalam melakukan penyetelan *rotary*

4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian kegiatan

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengatur posisi ujung *rotary hook* sesuai standar pengaturan mesin

5.2 Ketepatan dalam mengatur posisi tiang jarum sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.029.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Looper***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan penyetelan *looper*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>looper</i>	1.1 Jenis <i>looper</i> diidentifikasi sesuai spesifikasi mesin. 1.2 Jenis <i>looper</i> diidentifikasi berdasarkan jenisnya. 1.3 Peralatan penyetelan <i>looper</i> disiapkan sesuai kebutuhan.
2. Melaksanakan penyetelan <i>looper</i>	2.1 Jarak antara ujung <i>looper</i> dengan jarum pada posisi TMB (Titik Mati Bawah) diatur sesuai standar mesin. 2.2 Posisi ujung <i>looper</i> bawah diatur sesuai standar pengaturan mesin 2.3 Hasil jahitan diperiksa kualitasnya untuk dibandingkan dengan standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *looper*.
- 1.2 Jenis *looper* meliputi *looper* atas dan *looper* bawah (*obras/over lock*).
- 1.3 Mekanisme kerja *looper* yaitu ujung *looper* masuk di sela antara cekungan jarum dan benang diatas lubang jarum pada waktu gerakan tiang jarum dari TMB (Titik Mati Bawah) ke TMA (Titik Mati Atas).
- 1.4 Fungsi *looper* bawah (*lower looper*) yaitu untuk mengambil benang dari jarum. Fungsi *looper* atas (*upper looper*) yaitu untuk mengambil benang dari *looper* bawah (*overlock machine*).
- 1.5 Pengaturan posisi *looper* bawah tidak boleh menabrak jarum saat berada dicekungan jarum, dan *looper* atas tidak boleh menyentuh *looper* bawah saat pertemuan *looper* atas dan *looper* bawah, *looper* bawah bisa mengambil benang jarum, *looper* atas bisa mengambil *looper* bawah.

- 1.6 Pemeriksaan kualitas jahitan meliputi jahitan tidak loncat, jahitan tidak putus (*broken stich*) dan benang tidak kendur.
 - 1.7 Dalam penyetelan *looper* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Kunci ring 8 mm
 - 2.1.2 Obeng 30 mm
 - 2.1.3 Kunci segi enam 5 mm
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan penyetelan *looper*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.
 - 1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.

2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.016.01 Memeriksa *Looper*
 - 2.2 C.331220.023.01 Memeriksa Hasil Jahitan

3. Pengetahuan dan keterampilan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis *looper* atas dan bawah
 - 3.1.2 Jenis mesin dengan *looper*
 - 3.1.3 Jenis dan ukuran jarum
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat dalam melakukan penyetelan *looper*
 - 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian kegiatan

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dan kecermatan dalam mengatur jarak antara ujung *looper* dengan jarum pada posisi TMB (Titik Mati Bawah) sesuai standar mesin

KODE UNIT : C.331220.030.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Spreader***

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan penyetelan *spreader*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>spreader</i>	1.1 Bentuk <i>spreader</i> diidentifikasi sesuai spesifikasi mesin. 1.2 <i>Spreader</i> diidentifikasi cara kerjanya. 1.3 Peralatan penyetelan <i>spreader</i> disiapkan sesuai kebutuhan.
2. Melaksanakan penyetelan <i>spreader</i>	2.1 Jarak ujung <i>spreader</i> diatur dengan posisi jarum sesuai dengan standar pengaturan mesin. 2.2 Tinggi <i>spreader</i> dengan <i>neddle plate</i> diatur sesuai dengan standar pengaturan mesin. 2.3 Hasil jahitan diperiksa kualitasnya untuk dibandingkan dengan standar

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *spreader*.

1.2 Mekanisme kerja *spreader* yaitu *spreader* membentuk kembangan benang agar jarum bisa masuk diantara benang dan badan *spreader*.

1.3 Pemeriksaan kualitas jahitan meliputi jahitan tidak loncat jahitan tidak putus (*broken stich*) dan benang tidak kendur.

1.4 Dalam penyetelan *spreader* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng sedang

2.1.2 Kunci segi enam 3mm

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *spreader*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
- 2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.017.01 Memeriksa *Spreader*
 - 2.2 C.331220.023.01 Memeriksa Hasil Jahitan
- 3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis *spreader*
 - 3.1.2 Jenis mesin dengan *spreader*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat dalam melakukan penyetelan *spreader*

4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian kegiatan

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengatur jarak ujung *spreader* dengan posisi jarum sesuai standar pengaturan mesin

5.2 Ketepatan dalam mengatur tinggi *spreader* dengan *needle plate* sesuai standar pengaturan mesin

KODE UNIT : C.331220.031.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan Tiang Jarum**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan penyetelan *tiang jarum*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan tiang jarum	1.1 Mark pada <i>needle bar</i> diidentifikasi sesuai jenis mesin. 1.2 Jenis jarum yang digunakan diidentifikasi sesuai standar mesin. 1.3 Jenis <i>needle bar</i> diidentifikasi sesuai jenis mesin.
2. Melaksanakan penyetelan tiang jarum	2.1 Mark tinggi <i>needle bar</i> diatur sesuai standar jenis mesin. 2.2 Hasil jahitan diperiksa kualitasnya untuk dibandingkan dengan standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *tiang jarum*.
- 1.2 Pengaturan tinggi tiang jarum disesuaikan dengan *spec* jarum yang digunakan.
- 1.3 Pemeriksaan kualitas jahitan meliputi jahitan tidak loncat jahitan tidak putus (*broken stich*) dan benang tidak kendur.
- 1.4 Dalam penyetelan tiang jarum diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng besar
- 2.1.2 Obeng sedang

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel tiang jarum.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 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.
2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.018.01 Memeriksa Tiang Jarum
 - 2.2 C.331220.023.01 Memeriksa Hasil Jahitan
3. Pengetahuan dan keterampilan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *needle bar*
 - 3.1.2 Jenis mesin *adjustable needle bar*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat dalam melakukan penyetelan *needle bar*
 - 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian kegiatan

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam mengidentifikasi jenis jarum
 - 5.2 Ketepatan dalam mengatur mark tinggi *needle bar* sesuai standar jenis mesin

KODE UNIT : C.331220.032.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Pemasangan Benang (*Threading*)**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan pemasangan benang (*threading*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemasangan benang	1.1 Jenis mesin diidentifikasi. 1.2 Jalur benang pada mesin diidentifikasi urutan setiap titik lubang benang. 1.3 Peralatan pemasangan benang disiapkan.
2. Memasukkan benang pada jalur	2.1 Benang dimasukkan sesuai urutan jalur benang standar mesin. 2.2 Benang dipastikan kelancaran pergerakannya dalam setiap titik lubang.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan pemasangan benang serta memasukkan benang pada jalur pada kegiatan memasang benang (*threading*).

1.2 Jalur benang meliputi jalur dari tiang benang sampai lubang jarum.

1.3 Dalam pemasangan benang/*threading* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Pinset

2.1.2 Alat bantu standar mesin (kawat pengait untuk obras benang 5)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan pemasangan benang.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis mesin

3.1.2 Jenis dan ukuran material serta benang

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memilih dan menggunakan alat bantu dengan benar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memasukkan benang sesuai urutan jalur benang standar mesin

KODE UNIT : C.331220.033.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Pemasangan Jarum**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan pemasangan jarum.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan pemasangan jarum	1.1 Jenis jarum diidentifikasi sesuai spesifikasi mesin. 1.2 Jarum diidentifikasi kondisinya. 1.3 Ukuran jarum diidentifikasi sesuai jenis material.
2. Melaksanakan pemasangan jarum	2.1 Jarum dipasang dengan arah coakan sesuai standar jenis mesin. 2.2 Kepala jarum dipastikan terpasang di <i>needle bar</i> sesuai standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan pemasangan jarum dalam melakukan pemasangan jarum.
- 1.2 Pemasangan jenis jarum disesuaikan dengan jenis *needle bar*.
- 1.3 Coakan jarum menghadap *rotary hook/looper*.
- 1.4 Kepala jarum harus masuk sempurna ke lubang di tiang jarum.
- 1.5 Dalam pemasangan jarum diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng kecil
- 2.1.2 Tang penjepit

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam memasang jarum.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran jarum
 - 3.1.2 Jenis dan ukuran *needle bar*
 - 3.2. Keterampilan
 - 3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat
 - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam memasang jarum dengan arah coakan sesuai standar jenis mesin
- 5.2 Kecermatan dalam memastikan kepala jarum terpasang sempurna di *needle bar*

KODE UNIT : C.331220.034.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Stick per inch* (SPI)**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam melakukan penyetelan SPI.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan SPI	1.1 Knop penyetelan SPI diidentifikasi. 1.2 Fungsi perubahan SPI diidentifikasi. 1.3 Mekanisme penyetelan SPI diidentifikasi. 1.4 <i>Mark</i> /tanda pada mesin diidentifikasi posisinya di badan mesin.
2. Melaksanakan penyetelan SPI	2.1 Knop SPI diubah sesuai spesifikasi jahitan. 2.2 Knop dipastikan dapat berfungsi dengan baik. 2.3 <i>Spring</i> dan <i>pen</i> penahan knop dipastikan berfungsi dengan baik.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan SPI dalam melakukan penyetelan *stick per inch* (SPI).
- 1.2 Angka pada knop diposisikan pada mark di badan mesin.
- 1.3 SPI tidak berubah saat mesin dioperasikan.
- 1.4 Fungsi SPI dirubah sesuai dengan kebutuhan/spesifikasi yang diinginkan pada produk.
- 1.5 Dalam penyetelan SPI diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Kunci pass10
- 2.1.2 Obeng besar 30mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel SPI.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Ukuran dalam inch

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengubah knop SPI sesuai spesifikasi jahitan

KODE UNIT : C.331220.035.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Tension* Benang Jarum**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan *tension* benang jarum.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>tension</i> benang	1.1 Mekanisme <i>tension</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi <i>tension</i> diidentifikasi. 1.3 Peralatan penyetelan <i>tension</i> disiapkan.
2. Melaksanakan penyetelan <i>tension</i> benang	2.1 Komponen <i>tension</i> dipastikan tersusun sesuai standar. 2.2 <i>Spring take up</i> dan <i>tension</i> diatur sesuai spesifikasi material.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *tension* benang dalam melakukan penyetelan *tension* benang jarum.
- 1.2 Penyetelan *tension* benang ini berlaku saat benang hasil jahitan tidak stabil atau ganti spesifikasi bahan.
- 1.3 *Spring take up* dan kedalaman *tension* di badan mesin diatur sesuai standar.
- 1.4 Mekanisme *tension* adalah tekanan piringan plat *tension* terhadap benang dipengaruhi pengaturan tekanan *nut tension* terhadap pegas *tension*.
- 1.5 Dalam penyetelan *tension* benang diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan.
 - 2.1.1 Kunci segi enam 3 mm, 2.5 mm
 - 2.1.2 Obeng sedang

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *tension benang*.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.331220.003.01 Membersihkan *Tension Benang*

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *tension*

3.1.2 Jenis dan ukuran benang

3.1.3 Jenis bahan/material

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan mengatur *spring take up* dan *tension* sesuai spesifikasi material

KODE UNIT : C.331220.036.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Tension Spreader***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan *tension spreader*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>tension spreader</i>	1.1 Mekanisme <i>tension spreader</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi <i>tension spreader</i> diidentifikasi. 1.3 Peralatan penyetelan <i>tension spreader</i> disiapkan.
2. Melaksanakan penyetelan <i>tension spreader</i>	2.1 Komponen <i>tension spreader</i> disusun sesuai ketentuan. 2.2 <i>Nut tension</i> diatur untuk menentukan tingkat ketegangan benang agar hasil jahitan sesuai kebutuhan. 2.3 Fungsi <i>tension spreader</i> diuji coba sesuai dengan kebutuhan hasil jahitan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *tension* benang *spreader*.
- 1.2 Unit kompetensi ini digunakan untuk mesin *overdeck*.
- 1.3 Penyetelan *tension spreader* ini berlaku saat hasil jahitan benang *spreader* tidak stabil.
- 1.4 Jalur benang *spreader* diatur agar ujung pengait *spreader* bisa mengambil benang.
- 1.5 Dalam penyetelan *tension spreader* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng sedang

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *tension spreader*.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.331220.017.01 Memeriksa *Spreader*

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *spreader*

3.1.2 Tekanan *spring tension*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Mengidentifikasi komponen *tension*

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menguji coba fungsi *tension spreader* sesuai dengan kebutuhan hasil jahitan

KODE UNIT : C.331220.037.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Take up* Benang**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan *take up* benang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>take up</i> benang	1.1 Keseimbangan benang hasil jahitan diidentifikasi. 1.2 Mekanisme <i>take up</i> benang diidentifikasi. 1.3 Fungsi <i>take up</i> benang diidentifikasi. 1.4 Peralatan penyetelan <i>take up</i> benang disiapkan.
2. Melaksanakan penyetelan <i>take up</i> benang	2.1 <i>Cam thread takeup</i> diatur sesuai dengan standar. 2.2 <i>Take up</i> benang jarum diatur sesuai dengan standar. 2.3 <i>Take up looper</i> diatur sesuai dengan standar. 2.4 <i>Take up spreader</i> diatur sesuai dengan standar. 2.5 Fungsi <i>take up</i> diuji coba sesuai dengan kebutuhan hasil jahitan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *take up spreader*.
- 1.2 Penyetelan *take up* ini berlaku saat hasil jahitan benang *spreader* tidak stabil.
- 1.3 Pengaturan *cam thread take up* dilakukan untuk jenis mesin yang memiliki rantai (mesin obras benang 5, *make up/feed of arm, overdeck, multi needle*).
- 1.4 Pengaturan *take up* benang jarum dilakukan untuk semua jenis mesin.
- 1.5 Pengaturan *take up looper* dilakukan untuk mesin *overlock* (mesin obras).
- 1.6 Pengaturan *take up spreader* dilakukan untuk mesin *overdeck*.

- 1.7 Dalam penyetelan *take up* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Kunci segi enam 5 mm, 3 mm, 2.5 mm, 2 mm
 - 2.1.2 Obeng sedang
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 *Standar* pengaturan *take up looper*
 - 4.2.3 *Standar* pengaturan *take up spreader*
 - 4.2.4 Standar pengaturan *cam thread take up*
 - 4.2.5 Standar pengaturan *take up*

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *take up spreader*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *take up spreader*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat
 - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi keseimbangan benang hasil jahitan
 - 5.2 Ketepatan dalam menguji coba fungsi *take up* sesuai dengan kebutuhan hasil jahitan

KODE UNIT : C.331220.038.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan Tekanan Sepatu**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan tekanan sepatu/*presser foot*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan tekanan sepatu	1.1 Material hasil jahitan diidentifikasi. 1.2 Mekanisme tekanan sepatu diidentifikasi. 1.3 Fungsi tekanan sepatu diidentifikasi. 1.4 <i>Screw</i> /baut penyetelan tekanan sepatu diidentifikasi.
2. Melaksanakan penyetelan tekanan sepatu	2.1 <i>Screw</i> /baut <i>presser foot</i> diatur sesuai spesifikasi material. 2.2 Gerakan material dipastikan stabil saat mesin dioperasikan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan tekanan sepatu/*presser foot* dalam melakukan penyetelan tekanan sepatu.
- 1.2 Penyetelan sepatu ini berlaku saat gerakan material/bahan tidak stabil.
- 1.3 Dalam penyetelan tekanan sepatu diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng 30 cm
 - 2.1.2 Kunci ring pass 10 mm
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *presser foot*.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan sifat bahan/material

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengatur *screw/baut presser foot* sesuai spesifikasi material

KODE UNIT : C.331220.039.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan Tinggi Pengangkatan Presser Foot**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan tinggi pengangkatan *presser foot*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan tinggi pengangkatan <i>presser foot</i>	1.1 Mekanisme tekanan <i>presser foot</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi pengangkatan <i>presser foot</i> diidentifikasi. 1.3 Peralatan penyetelan pengangkatan <i>presser foot</i> disiapkan. 1.4 <i>Screw</i> pengaturan limit <i>knee lifter</i> diidentifikasi. 1.5 <i>Screw</i> penyetelan <i>presser bar</i> diidentifikasi.
2. Melaksanakan penyetelan pengangkatan <i>presser foot</i>	2.1 Ketinggian pengangkatan <i>presser foot</i> dengan <i>hand lifter</i> diatur sesuai standar. 2.2 Ketinggian pengangkatan <i>presser foot</i> dengan <i>knee lifter</i> diatur sesuai standar.
3. Melaksanakan penyetelan <i>knee lifter</i>	3.1 <i>Knee lifter</i> diatur jaraknya dengan lutut. 3.2 <i>Knee lifter</i> diatur batas maksimal gerakannya.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan tinggi pengangkatan *presser foot* dalam melakukan penyetelan tinggi pengangkatan *presser foot*.
- 1.2 Penyetelan tinggi pengangkatan *presser foot* ini untuk memudahkan dalam memasukkan dan melepaskan material
- 1.3 Penyetelan tinggi *presser foot* tidak boleh terlalu tinggi karna akan mengganggu gerakan *needle bar*.

- 1.4 Penyetelan knee lifter disinkronkan dengan penyetelan tinggi pengangkatan *presser foot*.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng sedang 10 cm
 - 2.1.2 Kunci ring pas 10 mm
 - 2.1.3 Kunci ring pas 14 mm
 - 2.1.4 Kunci ring pas 8 mm
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *tinggi pengangkatan presser foot* dan *knee lifter*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 *Pressure foot*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat
 - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mengatur tinggi pengangkatan *presser foot* dengan *hand lifter* sesuai standar
 - 5.2 Kecermatan dalam mengatur tinggi pengangkatan *presser foot* dengan *knee lifter* sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.040.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan Pemotong Benang**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan pemotong benang.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan pemotong benang	1.1 Mekanisme pemotong benang diidentifikasi. 1.2 Fungsi pemotong benang diidentifikasi. 1.3 <i>Screw</i> penyetelan benang diidentifikasi. 1.4 <i>Fixed knife</i> dan <i>movable knife</i> diidentifikasi. 1.5 Komponen elektrik pemotong benang diidentifikasi. 1.6 Peralatan penyetelan pemotong benang disiapkan.
2. Melaksanakan penyetelan pemotong benang	2.1 <i>Timing movable knife</i> ditentukan. 2.2 <i>Movable knife</i> dipastikan gerakannya menjangkau <i>fixed knife</i> . 2.3 Pemotong benang dipastikan dapat berfungsi sesuai standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan pemotong benang dalam melakukan penyetelan pemotong benang.
- 1.2 Penyetelan pemotong benang hanya untuk mesin jahit garmen otomatis.
- 1.3 Penyetelan pemotong benang ini untuk mengefisiensi dalam proses penjahitan.
- 1.4 Dalam penyetelan pemotong benang diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Obeng sedang

2.1.3 Obeng kecil

2.1.4 Kunci segi enam 5 mm

2.1.5 Kunci ring pas 10 mm

2.1.6 Kunci segi enam 2 mm, 2.5 mm, 3 mm

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *pemotong benang*.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.002.01 Membersihkan *Feed dog*
 - 2.2 C.331220.009.01 Memeriksa Pemotong Benang

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan bentuk pemotong benang
 - 3.1.2 Jenis mesin jahit
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat
 - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam menentukan *timing movable knife*
 - 5.2 Kecermatan dalam memastikan gerakan *movable knife* dapat menjangkau *fixed knife*

KODE UNIT : C.331220.041.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Tension Benang Bobbin***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan *tension* benang *bobbin*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>tension</i> benang <i>bobbin</i>	1.1 Mekanisme <i>tension</i> benang <i>bobbin</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi <i>tension benang bobbin</i> diidentifikasi. 1.3 <i>Bobbin</i> dan <i>bobbin case</i> (sekoci) diidentifikasi sesuai jenis mesin. 1.4 Peralatan penyetelan <i>tension bobbin case</i> disiapkan.
2. Melaksanakan penyetelan <i>tension bobbin</i>	2.1 Gulungan benang <i>bobbin</i> dipastikan sesuai standar. 2.2 <i>Bobbin</i> dipasang pada <i>bobbin case</i> dengan putaran <i>bobbin</i> searah jarum jam. 2.3 <i>Tension</i> benang <i>bobbin</i> diatur sesuai spesifikasi material.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *tension bobbin* dalam melakukan penyetelan *tension* benang *bobbin*.
- 1.2 Penyetelan *tension* benang *bobbin* ini untuk menyeimbangkan benang hasil jahitan sesuai standar.
- 1.3 Mekanisme *tension* adalah plat pegas menekan benang pada *bobbin case*.
- 1.4 Dalam penyetelan *tension* benang *bobbin* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng kecil

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *tension benang bobbin*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
- 2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.023.01 Memeriksa Hasil Jahitan
 - 2.2 C.331220.011.01 Memeriksa Rumah *Bobbin/Bobbin Case* dan *Bobbin*
- 3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan bentuk *bobbin*
 - 3.1.2 Jenis mesin

3.2 Keterampilan

3.2.1. Memilih *tools* sesuai standar

3.2.2. Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam mengatur *tension* benang *bobbin* sesuai spesifikasi material

KODE UNIT : C.331220.042.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Cam Thread Take up***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan *cam thread take up*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>cam thread take up looper</i>	1.1 Mekanisme <i>cam thread take up looper</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi <i>cam thread take up looper</i> diidentifikasi. 1.3 Hasil jahitan diidentifikasi. 1.4 <i>Screw</i> penyetelan <i>cam thread take up</i> diidentifikasi. 1.5 Peralatan penyetelan <i>cam thread take up looper</i> disiapkan.
2. Melaksanakan penyetelan <i>cam thread take up looper</i>	2.1 Posisi <i>cam thread take up</i> diatur sesuai standar. 2.2 <i>Cam thread take up</i> dipastikan berfungsi sesuai standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *cam thread take up looper* dalam melakukan penyetelan *cam thread take up*.

1.2 Penyetelan *cam thread take up* untuk mesin obras benang lima, 'make up' dengan hasil jahitan *chainstitch* dan mesin *overdeck*.

1.3 Penyetelan *cam thread take up looper* ini untuk menyeimbangkan benang jahitan sesuai standar.

1.4 Dalam penyetelan *cam thread take up* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Kunci segi enam 5 mm, 3 mm, 2.5 mm

- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *cam thread take up*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
- 2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.023.01 Memeriksa Hasil Jahitan
 - 2.2 C.331220.020.01 Memeriksa *Cam Take up*
- 3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan bentuk *cam thread take up*
 - 3.1.2 Jenis mesin

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengatur posisi *cam thread take up* sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.043.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan Pelumasan**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan pelumasan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan pelumasan	1.1 Mekanisme pelumasan diidentifikasi. 1.2 Fungsi pelumasan diidentifikasi. 1.3 Bagian yang mendapat pelumasan diidentifikasi. 1.4 Jalur pelumasan diidentifikasi sesuai kebutuhan minyak pelumas. 1.5 <i>Screw</i> penyetel pelumasan diidentifikasi. 1.6 Peralatan penyetelan pelumasan disiapkan.
2. Melaksanakan penyetelan pelumasan	2.1 Pompa pelumas dipastikan berfungsi normal. 2.2 Sumbu kapiler dipastikan terendam minyak pelumas. 2.3 <i>Screw</i> pengatur jumlah pelumas <i>mechanism needle bar</i> diatur sesuai standar. 2.4 <i>Screw</i> pengatur jumlah pelumas di <i>rotary hook</i> diatur sesuai standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan pelumasan dalam melakukan penyetelan pelumasan.

1.2 Penyetelan pelumasan ini untuk memberikan pelumasan bagian/komponen mesin sesuai kebutuhan.

1.3 Mekanisme pelumasan ada tiga:

1.3.1 Pelumasan dengan pompa pelumas (as utama dan *rotary*)

1.3.2 Pelumasan sumbu kapiler (*feed dog mechanism*)

1.3.3 Pompa hisap kelebihan pelumas di *needle bar mechanism*

1.4 Fungsi minyak pelumas untuk melumasi bagian yang bergerak atau bergesekan agar tidak aus.

- 1.5 Dalam penyetelan pelumasan diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng besar
 - 2.1.2 Obeng sedang
 - 2.1.3 Kunci ring pas 10 mm
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *pelumasan*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.006.01 Melakukan Pelumasan

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis pompa pelumas (*impeler/gear*)
 - 3.1.2 Mekanisme kapilaritas
 - 3.1.3 Jenis mesin jahit
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat
 - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam mengidentifikasi jalur pelumasan sesuai kebutuhan minyak pelumas
 - 5.2 Kecermatan dalam memastikan pompa pelumas berfungsi normal

KODE UNIT : C.331220.044.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan Motor Penggerak**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan motor penggerak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan motor penggerak	1.1 Mekanisme motor penggerak diidentifikasi. 1.2 Fungsi motor penggerak diidentifikasi. 1.3 Putaran motor penggerak diidentifikasi. 1.4 Arah putaran motor penggerak diidentifikasi. 1.5 Jenis penggerak diidentifikasi. 1.6 Peralatan penyetelan motor penggerak disiapkan.
2. Melaksanakan penyetelan motor penggerak	2.1 Rem dan kekerasan pegas pedal motor penggerak <i>non servo</i> diatur sesuai standar. 2.2 Parameter <i>control box</i> motor penggerak <i>servo</i> diatur sesuai standar. 2.3 Kekencangan <i>van belt</i> motor penggerak diatur sesuai standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan motor penggerak dalam melakukan penyetelan motor penggerak.
- 1.2 Penyetelan motor penggerak ini untuk menyesuaikan gerakan putaran mesin sesuai standar.
- 1.3 Penyetelan motor penggerak ini untuk mengoptimalkan fungsi dari komponen motor dari rem, kecepatan dan torsi.
- 1.4 Mekanisme motor penggerak servo dan non servo
 - 1.4.1 Motor penggerak servo motor di luar
 - 1.4.2 Motor penggerak servo motor di dalam

1.5 Fungsi motor penggerak adalah menggerakkan mesin dengan arah putaran mesin sesuai jenis dan *spec* mesin.

1.6 Dalam penyetelan motor penggerak diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Obeng sedang

2.1.3 Obeng kecil

2.1.4 Kunci ring pas 14 mm

2.1.5 Kunci ring pas 17 mm

2.1.6 Kunci ring pas 19 mm

2.1.7 Tang *clip*

2.1.8 Kunci inggris

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *motor penggerak*.

- 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.012.01 Memeriksa Motor Penggerak
3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Kelistrikan arus kuat dan lemah
 - 3.1.2 Gulungan motor penggerak
 - 3.1.3 Jenis motor
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat
 - 4.2 Cermat
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam mengatur rem dan kekerasan pegas pedal motor penggerak non *servo* sesuai standar
 - 5.2 Ketepatan dalam mengatur parameter *control box* motor penggerak *servo* sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.045.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Bobbin Winder***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan *bobbin winder*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan <i>bobbin winder</i>	1.1 Mekanisme <i>bobbin winder</i> diidentifikasi. 1.2 Fungsi <i>bobbin winder</i> diidentifikasi. 1.3 Komponen <i>bobbin winder</i> diidentifikasi. 1.4 Peralatan penyetelan <i>bobbin winder</i> disiapkan.
2. Melaksanakan penyetelan <i>bobbin winder</i>	2.1 Posisi alur benang diatur sesuai standar. 2.2 Posisi <i>stopper</i> diatur sesuai standar. 2.3 Posisi <i>guide</i> pembatas gulungan benang diatur sesuai dengan standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan *bobbin winder* dalam melakukan penyetelan *bobbin winder*.
- 1.2 Yang dimaksud dengan *bobbin winder* adalah proses penggulungan benang pada *spool*.
- 1.3 Penyetelan *bobbin winder* ini untuk menghasilkan gulungan benang *bobbin* sesuai standar (gulungan rata air, *tension* benang standar, maksimal gulungan 80 %).
- 1.4 Mekanisme *bobbin winder* adalah menggulung benang di *bobbin* bersamaan dengan proses menjahit.
- 1.5 Dalam penyetelan *bobbin winder* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar

2.1.2 Obeng sedang

2.1.3 Kunci segi enam 2 mm

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *bobbin winder*.

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

1.3 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.

2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.331220.010.01 Memeriksa *Bobbin Winder*

3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis mesin

3.2 Keterampilan

3.2.1 Memilih *tools* sesuai standar

3.2.2 Menggunakan *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam mengatur posisi alur benang sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.046.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penyetelan *Display* Parameter Mesin Garmen Otomatis**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penyetelan panel parameter mesin garmen otomatis.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penyetelan panel parameter	1.1 Objek fungsi penyetelan diidentifikasi. 1.2 Alur proses <i>display</i> parameter diidentifikasi. 1.3 Kode dan simbol parameter serta kode program diidentifikasi.
2. Melaksanakan penyetelan <i>display</i> parameter	2.1 Spesifikasi kebutuhan pengaturan diidentifikasi. 2.2 Penyetelan fungsi <i>display</i> dilakukan untuk mengatur program kerja mesin. 2.3 Fungsi kerja diuji coba sesuai dengan spesifikasi.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan dan melaksanakan penyetelan panel parameter dalam melakukan penyetelan panel parameter mesin garmen otomatis.
- 1.2 Fungsi panel parameter mencakup: fungsi penguncian (*bar tack*), fungsi kecepatan (*speed*), fungsi posisi jarum (*needle position*), fungsi pemotongan benang (*trimming*).
- 1.3 Penyetelan panel parameter ini untuk mengoptimalkan dan efisiensi kerja mesin sesuai spesifikasi.
- 1.4 Dalam penyetelan panel parameter diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
(Tidak ada.)
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam menyetel *panel parameter*.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktik di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
 - 1.3 Hal-hal yang 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.
2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1. Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis mesin otomatis

3.2. Keterampilan

(Tidak ada.)

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat

4.2 Cermat

5. Aspek kritis

5.1 Kecermatan dalam melakukan penyetelan fungsi *display* untuk mengatur program kerja mesin

KODE UNIT : C.331220.047.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Pengukuran Kelistrikan**

DESKRIPSI UNIT : Unit ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang diperlukan dalam menggunakan alat ukur untuk melakukan pengukuran kelistrikan mesin.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan alat ukur	1.1 Jenis alat ukur ditentukan sesuai fungsinya. 1.2 Alat ukur dipastikan berfungsi sesuai standar.
2. Melaksanakan pengukuran	2.1 Ujung titik pengukuran ditentukan. 2.2 Alat ukur dioperasikan sesuai standar. 2.3 Hasil pengukuran berupa <i>voltase</i> , hambatan listrik, dan arus listrik diinterpretasikan sesuai standar operasi mesin. 2.4 Laporan pengukuran kelistrikan mesin dicatat pada kartu kontrol sesuai prosedur.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini mencakup pekerjaan menyiapkan alat ukur dan melaksanakan pengukuran dalam melakukan pengukuran kelistrikan.
- 1.2 Pengukuran kelistrikan mesin meliputi dan tidak terbatas pada motor, *control box* dan *switch (on/off)*.
- 1.3 Dalam meletakkan ujung *probe* tidak boleh terbalik kutubnya.
- 1.4 Alat pengukur bisa menggunakan yang multi fungsi (multi tester) atau setiap pengukuran menggunakan satu jenis alat (ohm meter; ampere meter; watt meter; volt meter).

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Alat ukur kelistrikan (*multitester*)

- 2.1.2 Obeng sedang
- 2.1.3 Obeng test pen
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
- 3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
- 4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

- 1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian dilakukan terhadap aspek pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melaksanakan pekerjaan melakukan pengukuran kelistrikan.
 - 1.2 Penilaian dapat dilakukan dengan cara lisan, ujian tertulis dan/atau demonstrasi/praktek.
 - 1.3 Penilaian atas unit kompetensi ini dilakukan di tempat kerja, workshop dan/atau tempat uji yang merepresentasikan tempat kerja.
- 2. Persyaratan kompetensi
(Tidak ada.)
- 3. Pengetahuan dan ketrampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Alat ukur listrik
 - 3.1.2 Dasar-dasar kelistrikan

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* dan alat ukur sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* dan alat ukur sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Teliti

4.2 Cermat

4.3 Hati-hati

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam menentukan ujung titik pengukuran

5.2 Ketepatan dalam menentukan jenis alat ukur sesuai fungsinya

KODE UNIT : C.331220.048.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Feed dog* dan *Needle plate***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *feed dog* dan *needle plate*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>feed dog</i> dan <i>needle plate</i>	1.1 Permintaan <i>sparepart</i> dilakukan sesuai prosedur. 1.2 Peralatan penggantian <i>feed dog</i> dan <i>needle plate</i> disiapkan. 1.3 Kondisi <i>feed dog</i> dan <i>needle plate</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.4 Posisi <i>screw feed dog</i> dan <i>needle plate</i> diidentifikasi.
2. Melaksanakan penggantian <i>feed dog</i> dan <i>needle plate</i>	2.1 <i>Screw plate</i> dan <i>feed dog</i> dilepas sesuai dengan prosedur . 2.2 <i>Feed dog</i> dan <i>needle plate</i> dipasang sesuai dengan standar. 2.3 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>feed dog</i> dan <i>needle plate</i>	3.1 Jarak ketinggian dan ruang gerak <i>feed dog</i> dipastikan sesuai standar . 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *feed dog* dan *needle plate*, melaksanakan penggantian *feed dog* dan *needle plate*, dan memeriksa hasil penggantian *feed dog* dan *needle plate* dalam melakukan penggantian *feed dog* dan *needle plate*.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *feed dog* dan *needle plate* ini berlaku saat rusak dan/atau ganti spesifikasi material.
- 1.4 Prosedur pelepasan *screw*: pertama melepas plat, kedua melepas *feed dog*.

- 1.5 Prosedur pemasangan *screw*: pertama memasang *feed dog*, kedua memasang *plate*.
- 1.6 Standar pemasangan *feed dog* dan *plate*: antara *feed dog* dan *plate* harus centris.
- 1.7 Standar jarak ketinggian menyesuaikan dengan jenis bahan.
- 1.8 Dalam penggantian *feed dog* dan *needle plate* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng besar minus (20 - 30 cm)

2.1.2 Kunci L (2.5 mm)

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain sesuai spesifikasi

2.2.2 Benang jahit

2.2.3 Gunting *trimmer*

2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.2 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.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.331220.002.01 Membersihkan *Feed dog*

- 2.2 C.331220.025.01 Melakukan Penyetelan *Feed dog*/Gigi

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Jenis dan ukuran *feed dog*

- 3.1.2 Jenis bahan

- 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

- 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tepat

- 4.2 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam memasang *feed dog* dan *needle plate* sesuai dengan standar

- 5.2 Ketepatan dalam memastikan jarak ketinggian dan ruang gerak *feed dog* sesuai dengan standar

KODE UNIT : C.331220.049.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian Tiang Jarum (*Needle bar*)**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian tiang jarum (*needle bar*).

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian tiang jarum (<i>needle bar</i>)	1.1 Permintaan <i>sparepart</i> dilakukan sesuai prosedur. 1.2 Peralatan penggantian tiang jarum disiapkan. 1.3 Kondisi tiang jarum diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.4 Posisi <i>screw</i> tiang jarum diidentifikasi. 1.5 Jenis tiang jarum diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian tiang jarum (<i>needle bar</i>)	2.1 <i>Screw</i> tiang jarum dikendorkan sesuai dengan prosedur . 2.2 Tiang jarum dipasang sesuai dengan standar. 2.3 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian tiang jarum (<i>needle bar</i>)	3.1 Pemasangan tiang jarum dipastikan sesuai standar . 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian tiang jarum (*needle bar*) melaksanakan penggantian tiang jarum (*needle bar*), dan memeriksa hasil penggantian tiang jarum (*needle bar*) dalam melakukan penggantian tiang jarum (*needle bar*).
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *needle bar* ini berlaku saat rusak atau ganti jenis jarum.

- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama melepas *screw* jarum dan cincin *needle bar*, kedua mengendorkan *screw* tiang jarum.
- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang *needle bar*, kedua memasang cincin *needle bar* dan *screw* jarum.
- 1.6 Standar pemasangan tiang jarum: pada saat TMB posisi mark *needle bar* di point 2,5 terhadap ujung paling bawah *bushing*.
- 1.7 Dalam penggantian *needle bar* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng besar minus (20 - 30 cm)
- 2.1.2 Obeng kecil
- 2.1.3 Kunci segi enam 2 mm
- 2.1.4 Tang

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Jarum
- 2.2.2 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.3 Benang jahit
- 2.2.4 Gunting *trimmer*
- 2.2.5 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.2 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.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.018.01Memeriksa Tiang Jarum
 - 2.2 C.331220.031.01Melakukan Penyetelan Tiang Jarum

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *needle bar*
 - 3.1.2 Jenis jarum
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat
 - 4.2 Cermat

5. Aspek kritis
 - 5.1 Kecermatan dalam memasang tiang jarum sesuai dengan standar
 - 5.2 Kecermatan dalam mengidentifikasi jenis tiang jarum untuk setiap jenis mesin jahit

KODE UNIT : C.331220.050.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Presser Foot Bar***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *presser foot bar*.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>presser foot bar</i>	1.1 Permintaan <i>spare part</i> dilakukan sesuai prosedur. 1.2 Peralatan penggantian <i>presser foot bar</i> disiapkan. 1.3 Kondisi <i>presser foot bar</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.4 Posisi <i>screw presser foot bar</i> diidentifikasi. 1.5 Jenis <i>presser bar</i> diidentifikasi untuk setiap mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>presser foot bar</i>	2.1 <i>Screw presser foot bar</i> dikendorkan sesuai dengan prosedur . 2.2 <i>Presser foot bar</i> dipasang sesuai dengan standar. 2.3 Penggantian <i>spare part</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>presser foot bar</i>	3.1 Tinggi pengangkatan <i>presser foot bar</i> dipastikan sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *presser foot bar*, melaksanakan penggantian *presser foot bar*, dan memeriksa hasil penggantian *presser foot bar* dalam melakukan penggantian *presser foot bar*.

1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).

1.3 Penggantian *presser bar* ini berlaku saat rusak.

- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama melepas *screw* pengatur tekanan, pegas dan batang pemandu pegas, kedua mengendorkan *screw presser bar*.
- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang *presser bar*, kedua memasang pegas beserta batang pemandu pegas dan *screw* pengatur tekanan.
- 1.6 Standar pemasangan *presser foot bar*: pada saat *presser foot bar* diangkat tinggi pengangkatan 8 mm.
- 1.7 Dalam penggantian *presser foot bar* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng besar minus (20 - 30 cm)
- 2.1.2 Kunci inggris
- 2.1.3 Kunci ring 8 mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting *trimmer*
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.
- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.331220.039.01 Melakukan Penyetelan Tinggi Pengangkatan *Presser Foot*

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Jenis *presser foot bar*

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
- 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tepat
- 4.2 Cermat

5. Aspek kritis

- 5.1 Kecermatan dalam memasang *presser foot bar* sesuai dengan standar
- 5.2 Ketepatan dalam mengidentifikasi jenis *presser bar* untuk setiap mesin jahit

KODE UNIT : C.331220.051.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian Seal As Utama**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *seal as* utama. Penggantian dilakukan pada saat *seal as* utama dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>seal as</i> utama	1.1 Peralatan penggantian <i>seal as</i> utama disiapkan. 1.2 Kondisi <i>seal as</i> utama diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi <i>seal as</i> utama diidentifikasi.
2. Melaksanakan penggantian <i>seal as</i> utama	2.1 <i>Screw pully</i> kepala mesin dikendorkan sesuai dengan prosedur . 2.2 <i>Seal as</i> lama dilepas sesuai prosedur. 2.3 <i>Seal as</i> utama baru dipasang sesuai dengan standar . 2.4 <i>Screw pully</i> kepala mesin dikencangkan sesuai dengan prosedur. 2.5 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>seal as</i> utama	3.1 Pemasangan <i>seal as</i> utama dipastikan sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *seal as* utama, melaksanakan penggantian *seal as* utama, dan memeriksa hasil penggantian *seal as* utama dalam melakukan penggantian *seal as* utama.

1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).

1.3 Penggantian *seal as* utama ini berlaku saat rusak.

- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama mengendorkan *screw hand wheel* (*pully* kepala mesin), kedua *hand wheel* dilepas, ketiga *seal as* utama dilepas.
- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang *seal as* utama, kedua memasang *hand wheel*, ketiga mengencangkan *screw hand wheel*.
- 1.6 Standar pemasangan *seal as* utama: *seal* tidak boleh miring dan bocor, karet *seal* presisi pada batang *as* utama.
- 1.7 Dalam penggantian *seal as* utama diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng besar minus
- 2.1.2 Kunci segi enam 3mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

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

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

(Tidak ada.)

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *seal as* utama

4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memasang *seal as* utama sesuai dengan standar

5.2 Ketepatan dalam memastikan pemasangan *seal as* utama sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.052.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian Motor Penggerak (Servo dan Non Servo)**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian motor penggerak. Penggantian dilakukan pada saat motor penggerak dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian motor penggerak	1.1 Peralatan penggantian motor servo disiapkan. 1.2 Kondisi motor penggerak diidentifikasi. 1.3 Posisi <i>screw mounting</i> motor penggerak diidentifikasi. 1.4 Spesifikasi dan seri motor penggerak diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian motor penggerak	2.1 <i>Screw mounting</i> motor penggerak dilepas sesuai dengan prosedur. 2.2 Motor penggerak lama dilepas sesuai prosedur. 2.3 Motor penggerak dipasang sesuai dengan standar . 2.4 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian motor penggerak	3.1 Arah putaran motor dipastikan sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian motor penggerak, melaksanakan penggantian motor penggerak, dan memeriksa hasil penggantian motor penggerak dalam melakukan penggantian motor penggerak.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian motor penggerak ini berlaku saat rusak.

- 1.4 Standar pemasangan motor penggerak: pada mesin dioperasikan belt tidak terlalu kencang atau terlalu kendur dan arah putaran motor sesuai dengan standar jenis mesin.
- 1.5 Dalam penggantian motor penggerak diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng besar plus dan minus
- 2.1.2 Kunci ring pas 10 mm
- 2.1.3 Kunci ring pas 12 mm
- 2.1.4 Kunci ring pas 14 mm
- 2.1.5 Kunci ring pas 17 mm
- 2.1.6 Tang capit buaya

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

- 1.2 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.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.012.01 Memeriksa Motor Penggerak
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Instalasi listrik arus kuat dan lemah
 - 3.1.2 Kecepatan sudut/putar
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian motor penggerak
 - 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam memasang motor penggerak sesuai dengan standar
 - 5.2 Ketepatan dalam memastikan arah putaran motor sesuai dengan standar

KODE UNIT : C.331220.053.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian Meja Mesin**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian meja mesin. Penggantian dilakukan pada saat meja mesin dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian meja mesin	1.1 Peralatan penggantian meja disiapkan. 1.2 Posisi <i>screw</i> diidentifikasi. 1.3 Kondisi meja diidentifikasi sesuai standar. 1.4 Bentuk meja mesin diidentifikasi sesuai jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian meja mesin	2.1 Komponen yang menempel di meja mesin dilepas. 2.2 Meja mesindipasang sesuai standar pemasangan. 2.3 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian meja mesin dan melaksanakan penggantian meja mesin dalam melakukan penggantian meja mesin.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *meja mesin* ini berlaku saat rusak.
- 1.4 Komponen yang menempel meliputi: Motor Penggerak, Tiang Benang, Kepala Mesin, Bak Pelumas.
- 1.5 Prosedur pelepasan: pertama melepas motor penggerak, kepala mesin dan tiang benang, dan kedua melepas meja mesin.
- 1.6 Prosedur pemasangan: pertama memasang meja mesin, kedua memasang tiang benang, kepala mesin dan motor penggerak.

- 1.7 Standar pemasangan meja mesin: pada pemasangan meja mesin lubang pada meja mesin harus sesuai dengan standar jenis mesin dan posisi harus *centris*/setimbang.
- 1.8 Dalam penggantian meja mesin diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng besar minus
- 2.1.2 Kunci ring pas 10 mm
- 2.1.3 Kunci ring pas 12 mm
- 2.1.4 Kunci ring pas 14 mm
- 2.1.5 Kunci ring pas 17 mm
- 2.1.6 Obeng plus
- 2.1.7 Hand bor

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.331220.012.01 Memeriksa Motor Penggerak

- 2.2 C.331220.044.01 Melakukan Penyetelan Motor Penggerak

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Komponen Mesin Jahit

- 3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menggunakan *tools* dengan benar

- 3.2.2 Memilih *tools* dengan tepat

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian motor penggerak

- 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dalam memasang meja mesin sesuai dengan standar pemasangan

- 5.2 Ketepatan dalam mengidentifikasi jenis meja sesuai dengan jenis mesin jahit

KODE UNIT : C.331220.054.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Take up* Benang**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *take up* benang. Penggantian dilakukan pada saat *take up* benang dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>take up</i> benang	1.1 Peralatan penggantian <i>take up</i> benang disiapkan. 1.2 Kondisi <i>take up</i> benang diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi <i>screw</i> diidentifikasi. 1.4 Bentuk dan jenis <i>take up</i> benang diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>take up</i> benang	2.1 <i>Screw take up</i> benang dilepas sesuai dengan prosedur. 2.2 <i>Take up</i> benang dipasang sesuai dengan standar. 2.3 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>take up</i> benang	3.1 Gerakan <i>take up</i> benang dipastikan sesuai standar. 3.2 Uji coba dilakukan terhadap hasil penggantian.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *take up* benang, melaksanakan penggantian *take up* benang, dan memeriksa hasil penggantian *take up* benang dalam melakukan penggantian *take up* benang.

1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).

1.3 Penggantian *take up* benang ini berlaku saat rusak.

- 1.4 Standar pemasangan *take up* benang: pada *take up* benang harus centris ditengah dan gerakanya lancer tidak seret.
- 1.5 Dalam penggantian *take up* benang diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng besar minus
- 2.1.2 Obeng sedang
- 2.1.3 Kunci segi enam 3 mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.012.01 Memeriksa Motor Penggerak
 - 2.2 C.331220.044.01 Melakukan Penyetelan Motor Penggerak
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Komponen mesin jahit
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* dengan benar
 - 3.2.2 Memilih *tools* dengan tepat
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *take up* benang
 - 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam memasang *take up* benang sesuai dengan standar
 - 5.2 Ketepatan dalam memastikan gerakan *take up* sesuai dengan standar

KODE UNIT : C.331220.055.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Bearing Lengan Needle bar***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian bearing lengan *needle bar*. Penggantian dilakukan pada saat *bearing* lengan *needle bar* dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>bearing</i> lengan <i>needle bar</i>	1.1 Peralatan penggantian bearing lengan <i>needle bar</i> disiapkan. 1.2 Kondisi bearing lengan <i>needle bar</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi <i>screw</i> diidentifikasi. 1.4 Bentuk dan jenis <i>bearing</i> lengan <i>needle bar</i> diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>bearing</i> lengan <i>needle bar</i>	2.1 <i>Screw needle bar</i> dikendorkan sesuai dengan prosedur untuk melepas <i>needle bar</i> . 2.2 <i>Screw</i> lengan <i>needle bar</i> dilepas. 2.3 <i>Bearing</i> lengan <i>needle bar</i> dipasang sesuai standar. 2.4 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>bearing</i> lengan <i>needle bar</i>	3.1 <i>Bearing</i> lengan <i>needle bar</i> dipastikan berfungsi sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian bearing lengan *needle bar*, melaksanakan penggantian bearing lengan *needle bar*, dan memeriksa hasil penggantian *take up* benang dalam melakukan penggantian *bearing* lengan *needle bar*.

1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).

1.3 Penggantian *bearing* lengan *needle bar* ini berlaku saat rusak.

- 1.4 Standar pemasangan *bearing* lengan *needle bar*: pada *bearing* lengan *needle bar* gerakanya lancar tidak seret.
- 1.5 Dalam penggantian *bearing* lengan *needle bar* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.
2. Peralatan dan perlengkapan
 - 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng pbesar plus dan minus
 - 2.1.2 Obeng sedang
 - 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)
3. Peraturan yang diperlukan
(Tidak ada.)
4. Norma dan standar
 - 4.1 Norma
(Tidak ada.)
 - 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.2 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.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.054.01 Melakukan Penggantian *Take up* Benang
 - 2.2 C.331220.049.01 Melakukan Penggantian Tiang Jarum
 - 2.3 C.331220.050.01 Melakukan Penggantian *Presser Bar*

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis mesin
 - 3.1.2 Jenis dan ukuran bearing
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian bearing lengan *needle bar*
 - 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam memasang bearing lengan *needle bar* sesuai dengan standar
 - 5.2 Ketepatan dalam memastikan fungsi bearing lengan *needle bar* sesuai dengan standar

KODE UNIT : C.331220.056.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Bushing Needle bar***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *bushing needle bar*. Penggantian dilakukan pada saat *bushing needle bar* dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>bushing needle bar</i>	1.1 Peralatan penggantian <i>bushing needle bar</i> disiapkan. 1.2 Kondisi <i>bushing needle bar</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi <i>screw</i> dan <i>bushing</i> diidentifikasi. 1.4 Bentuk dan jenis <i>bushing needle bar</i> diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>bushing needle bar</i>	2.1 <i>Screw needle bar</i> dikendorkan sesuai dengan prosedur untuk melepas <i>needle bar</i> . 2.2 <i>Bushing needle bar</i> dilepas. 2.3 Pemasangan <i>bushing needle bar</i> sesuai standar. 2.4 Pemasangan <i>needle bar</i> sesuai standar. 2.5 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>bushing needle bar</i>	3.1 <i>Bushing needle bar</i> dipastikan berfungsi sesuai standar. 3.2 Uji coba dilakukan terhadap hasil penggantian.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *bushing needle bar*, melaksanakan penggantian *bushing needle bar*, dan memeriksa hasil penggantian *bushing needle bar* dalam melakukan penggantian *bushing needle bar*.

1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).

1.3 Penggantian *bushing needle bar* ini berlaku saat rusak.

- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama mengendorkan *screw needle bar* untuk melepas *needle bar*, kedua *bushing* dilepas.
- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang *bushing*, kedua memasang *needle bar*.
- 1.6 Standar pemasangan *bushing needle bar*: *bushing needle bar* tidak boleh miring dan bocor, presisi terhadap *body* mesin dan *needle bar*.
- 1.7 Dalam penggantian *bushing needle bar* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng besar minus
- 2.1.2 Obeng minus sedang
- 2.1.3 Martil sedang
- 2.1.4 Batang drip

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.
- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.331220.008.01 Memeriksa Jarum
- 2.2 C.331220.018.01 Memeriksa Tiang Jarum
- 2.3 C.331220.049.01 Melakukan Penggantian Tiang Jarum

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *bushing needle bar*
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *bushing needle bar*
- 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dalam memasang *bushing needle bar* sesuai dengan standar
- 5.2 Ketepatan dalam memastikan fungsi *bushing needle bar* sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.057.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Tension***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *tension* benang. Penggantian dilakukan pada saat *tension* dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>tension</i>	1.1 Peralatan penggantian <i>tension</i> disiapkan. 1.2 Kondisi <i>tension</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi screw <i>tension</i> diidentifikasi 1.4 Jenis <i>tension</i> diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>tension</i>	2.1 Screw <i>tension</i> dilepas sesuai buku manual mesin. 2.2 <i>Tension</i> dilepas dari mesin. 2.3 <i>Tension</i> dipasang pada mesin sesuai dengan standar. 2.4 Screw <i>tension</i> dipasang kembali. 2.5 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>tension</i>	3.1 <i>Tension</i> dipastikan berfungsi sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *tension*, melaksanakan penggantian *tension*, dan memeriksa hasil penggantian *tension* dalam melakukan penggantian *tension* benang.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *tension* ini berlaku saat rusak.
- 1.4 Standar pemasangan *tension*: susunan *tension* sesuai standar dan dapat menekan benang sesuai standar.

1.5 Dalam penggantian *tension* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng sedang minus

2.1.2 Obeng kecil

2.1.3 Kunci ring pas (6 mm, 7mm, dan 8mm)

2.1.4 Kunci L (Kunci segi enam) ukuran 3 mm

2.2 Perlengkapan

2.2.1 Kain sesuai spesifikasi

2.2.2 Benang jahit

2.2.3 Gunting trimmer

2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

2.1 Norma

(Tidak ada.)

2.2 Standar

2.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

2.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.2 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.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.331220.007.01 Memeriksa *Tension*

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *tension*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *tension*

4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memasang *tension* sesuai dengan standar

5.2 Ketepatan dalam memastikan fungsi *tension* sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.058.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Pully* Kepala Mesin**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *pully* kepala mesin. Penggantian dilakukan pada saat *pully* kepala mesindalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>pully</i> kepala mesin	1.1 Peralatan penggantian <i>pully</i> kepala mesin disiapkan. 1.2 Kondisi <i>pully</i> kepala mesin diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi <i>screw pully</i> kepala mesin diidentifikasi. 1.4 Bentuk dan jenis <i>pully</i> kepala mesin diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>pully</i> kepala mesin	2.1 <i>Cover belt</i> dilepas. 2.2 Baut pengaman <i>pully</i> dilepas. 2.3 <i>Screw pully</i> kepala mesin yang berjumlah 2 dikendorkan sesuai dengan prosedur. 2.4 Kedua <i>pully</i> kepala mesin dilepas sesuai buku manual mesin. 2.5 <i>Pully</i> kepala mesin dipasang sesuai dengan standar pemasangan . 2.6 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>pully</i> kepala mesin	3.1 <i>Pully</i> kepala mesin dipastikan berfungsi sesuai instruksi buku manual mesin. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *pully* kepala mesin, melaksanakan penggantian *pully* kepala mesin, dan memeriksa hasil penggantian *pully* kepala mesin dibutuhkan dalam melakukan penggantian *pully* kepala mesin.

- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *pully* kepala mesin ini berlaku saat rusak.
- 1.4 Prosedur pemasangan: pertama memasang *pully kepala mesin*, kedua memasang screw pengunci *pully* 2 buah dan screw pengaman *pully*. Untuk mesin otomatis sebelum pasang *pully* pasang magnet *synchroniser*
- 1.5 Standar pemasangan *pully* kepala mesin: *pully* kepala mesin centris dan presisi terhadap *van belt* dan *pully* motor penggerak.
- 1.6 Dalam penggantian *pully* kepala mesin diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng plus dan minus besar
- 2.1.2 Kunci segi enam 3 mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

2.1 Norma

(Tidak ada.)

2.2 Standar

- 2.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 2.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.

1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.331220.013.01 Memeriksa *Timing Belt*

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *pully* kepala mesin

3.1.2 Jenis dan ukuran van belt

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *pully* kepala mesin

4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memasang *pully* kepala mesin sesuai dengan standar

5.2 Ketepatan dalam memastikan fungsi *pully* kepala mesin sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.059.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Pully* Motor**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *pully* motor. Penggantian dilakukan pada saat *pully* motor dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>pully</i> motor	1.1 Peralatan penggantian <i>pully</i> motor disiapkan. 1.2 Kondisi <i>pully</i> motor diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi screw <i>pully</i> motor diidentifikasi. 1.4 Bentuk dan jenis <i>pully</i> motor diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>pully</i> motor	2.1 <i>Pully gate</i> dilepas. 2.2 <i>Screw pully</i> motor dilepas sesuai dengan prosedur. 2.3 <i>Pully</i> motor dilepas sesuai buku manual mesin. 2.4 <i>Pully</i> motor dipasang sesuai dengan standar pemasangan . 2.5 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>pully</i> motor	3.1 <i>Pully</i> motor dipastikan berfungsi sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *pully* motor, melaksanakan penggantian *pully* motor, dan memeriksa hasil penggantian *pully* motor dalam melakukan penggantian *pully* motor.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *pully* motor ini berlaku saat rusak.

- 1.4 Prosedur pemasangan: pertama memasang *pin pully* pada coakan, kedua memasang *puly* kemudian *screw pully*.
- 1.5 Standar pemasangan *pully* motor: *pully* motor centris dan presisi terhadap *van belt* dan *hand wheel*.
- 1.6 Dalam pengngnatan *pully* motor diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Kunci ring pas 19 mm
- 2.1.2 Kunci trekker 15 mm (khusus melepas *pully*)
- 2.1.3 Obeng plus dan minus

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

2.1 Norma

(Tidak ada.)

2.2 Standar

- 2.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 2.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.013.01 Memeriksa *Timing Belt*
 - 2.2 C.331220.044.01 Melakukan Penyetelan Motor Penggerak
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *pully*
 - 3.1.2 Jenis dan ukuran *van belt*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *pully motor*
 - 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam memasang *pully motor* sesuai dengan standar
 - 5.2 Ketepatan dalam memastikan *pully motor* berfungsi sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.060.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Looper***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *looper*. Penggantian dilakukan pada saat *looper* dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>looper</i>	1.1 Peralatan penggantian <i>looper</i> disiapkan. 1.2 Kondisi <i>looper</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi screw <i>looper</i> diidentifikasi. 1.4 Bentuk dan jenis <i>looper</i> diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>looper</i>	2.1 <i>Screw looper</i> dikendorkan sesuai dengan prosedur. 2.2 <i>Looper</i> yang rusak dilepas sesuai buku manual mesin. 2.3 <i>Looper</i> baru dipasang pada dudukan sesuai dengan standar. 2.4 <i>Screw looper</i> dipasang sesuai prosedur. 2.5 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>looper</i>	3.1 Jarak dan kerapatan <i>looper</i> dengan jarum dipastikan sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *looper*, melaksanakan penggantian *looper*, dan memeriksa hasil penggantian *looper* dalam melakukan penggantian *looper*.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *looper* ini berlaku saat rusak.
- 1.4 Standar pemasangan *looper*: *looper* harus dipasang sesuai standar pada setiap jenis mesin.

1.5 Dalam penggantian *looper* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

2.1.1 Obeng minus besar

2.1.2 Kunci segi enam (2.5 mm dan 3 mm)

2.1.3 Kunci ring pas (8 mm dan 9mm)

2.2 Perlengkapan

2.2.1. Kain sesuai spesifikasi

2.2.2. Benang jahit

2.2.3. Gunting trimmer

2.2.4. Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.

1.2 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.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).
2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.016.01 Memeriksa *Looper*
 - 2.2 C.331220.029.01 Melakukan Penyetelan *Looper*
3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *looper*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar
4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *looper*
 - 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan
5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam memasang *looper* sesuai dengan standar
 - 5.2 Ketepatan dalam memastikan jarak dan kerapatan *looper* dengan jarum sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.061.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Spreader***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *spreader*. Penggantian dilakukan pada saat *spreader* dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>spreader</i>	1.1 Peralatan penggantian <i>spreader</i> disiapkan. 1.2 Kondisi <i>spreader</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi screw <i>spreader</i> diidentifikasi. 1.4 Bentuk dan jenis <i>spreader</i> diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>spreader</i>	2.1 Screw <i>spreader</i> dikendorkan sesuai dengan prosedur. 2.2 <i>Spreader</i> dilepas sesuai buku manual mesin. 2.3 <i>Spreader</i> dipasang sesuai dengan standar. 2.4 Screw <i>spreader</i> dikencangkan sesuai prosedur. 2.5 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>spreader</i>	3.1 Jarak dan kerapatan <i>spreader</i> dengan jarum dipastikan sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *spreader*, melaksanakan penggantian *spreader*, dan memeriksa hasil penggantian *spreader* dalam melakukan penggantian *spreader*.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *spreader* ini berlaku saat rusak.
- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama mengendorkan screw *spreader*, kedua melepas *spreader*.

- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang *spreader* pada *dudukan*, kedua memasang *screw spreader*.
- 1.6 Standar pemasangan *spreader*: *spreader* harus dipasang sesuai standar pada setiap jenis mesin.
- 1.7 Dalam penggantian *spreader* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng minus besar
- 2.1.2 Kunci segi enam 1.5 mm
- 2.1.3 Obeng sedang

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

2.1 C.331220.017.01 Memeriksa *Spreader*

2.2 C.331220.030.01 Melakukan Penyetelan *Spreader*

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan ukuran *spreader*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *spreader*

4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memasang *spreader* sesuai dengan standar

5.2 Ketepatan dalam memastikan jarak dan kerapatan *spreader* dengan jarum sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.062.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian Rotary**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *rotary*. Penggantian dilakukan pada saat *rotary* dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>rotary</i>	1.1 Peralatan penggantian <i>rotary</i> disiapkan. 1.2 Kondisi <i>rotary</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi screw <i>rotary</i> diidentifikasi. 1.4 Bentuk dan jenis <i>rotary</i> diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit.
2. Melaksanakan penggantian <i>rotary</i>	2.1 <i>Needle plate, feed dog</i> , dan penahan <i>rotary</i> dilepas sesuai prosedur. 2.2 <i>Screw rotary</i> dikendorkan sesuai dengan prosedur. 2.3 <i>Rotary</i> dilepas sesuai buku manual mesin 2.4 <i>Rotary</i> dipasang sesuai dengan standar. 2.5 <i>Screw rotary</i> dikencangkan sesuai dengan prosedur. 2.6 <i>Needle plate, feed dog</i> , dan penahan <i>rotary</i> dipasang sesuai dengan standar. 2.7 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>rotary</i>	3.1 Jarak dan kerapatan <i>rotary</i> dengan jarum dipastikan sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *rotary*, melaksanakan penggantian *rotary*, dan memeriksa hasil penggantian *rotary* dalam melakukan penggantian *rotary*.

1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).

- 1.3 Penggantian *rotary* ini berlaku saat rusak.
- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama melepas *feed dog* dan *needle plate* kemudian mengendorkan screw rotar, kedua melepas penahan *rotary*, dan ketiga melepas *rotary*.
- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang *rotary*, kedua memasang penahan *rotary*, ketiga memasang *feed dog* dan *needle plate*.
- 1.6 Standar pemasangan *rotary*: *rotary* harus dipasang sesuai standar.
- 1.7 Dalam penggantian *rotary* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

- 2.1 Peralatan
 - 2.1.1 Obeng minus besar
 - 2.1.2 Obeng minus sedang
- 2.2 Perlengkapan
 - 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
 - 2.2.2 Benang jahit
 - 2.2.3 Gunting trimmer
 - 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

- 4.1 Norma

(Tidak ada.)
- 4.2 Standar
 - 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
 - 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian
 - 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
 - 1.2 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.
 - 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi
 - 2.1 C.331220.015.01 Memeriksa *Rotary*
 - 2.2 C.331220.028.01 Melakukan Penyetelan *Rotary*

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan
 - 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *rotary*
 - 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan
 - 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *rotary*
 - 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis
 - 5.1 Ketepatan dalam memasang *rotary* sesuai dengan standar
 - 5.2 Ketepatan dalam memastikan jarak dan kerapatan *rotary* dengan jarum sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.063.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian Gigi Nanas *Timing***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian Penggantian gigi nanas *timing*. Penggantian dilakukan pada saat Penggantian gigi nanas *timing* dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian gigi nanas <i>timing</i>	1.1 Peralatan penggantian gigi nanas <i>timing</i> disiapkan. 1.2 Posisi <i>screw</i> diidentifikasi. 1.3 Kondisi gigi nanas diidentifikasi sesuai standar.
2. Melaksanakan penggantian gigi nanas <i>timing</i>	2.1 <i>Needle bar and thread take up mechanism</i> dilepas. 2.2 <i>Screw eksentrik timing</i> dikendorkan. 2.3 <i>Pully</i> samping dilepas. 2.4 As utama ditarik. 2.5 Gigi nanas <i>timing</i> dilepas. 2.6 Gigi nanas <i>timing</i> baru dipasang sesuai <i>setting</i> standar. 2.7 <i>Screw eksentrik timing</i> dikencangkan. 2.8 <i>Needle bar and thread take up mechanism</i> dipasang. 2.9 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian gigi nanas <i>timing</i>	3.1 Masing-masing komponen dipastikan berfungsi sesuai standar. 3.3 Gigi nanas <i>timing</i> diperiksa dengan cara memutar <i>pully</i> secara manual. 3.4 Gigi nanas <i>timing</i> di uji coba dengan putaran motor untuk memastikan gerakannya sesuai standar.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian gigi nanas *timing*, melaksanakan penggantian gigi nanas *timing*, dan memeriksa

hasil penggantian gigi nanas *timing* dalam melakukan penggantian gigi nanas *timing*.

- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian gigi nanas *timing* ini berlaku saat rusak.
- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama *needle bar; presser bar; thread take up* mekanis dilepas, kedua mengendorkan *screw* eksentrik *timing* ketiga melepas *hand wheel* dan keempat *as* utama ditarik.
- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama *as* utama dipasang sambil memasang gigi nanas dan eksentrik *timing*, kedua memasang *hand wheel*.
- 1.6 Standar pemasangan gigi nanas *timing*: pemasangan gigi nanas *timing* harus *centris* dan gerakan lancar sesuai standar.
- 1.7 Dalam penggantian gigi nanas *timing* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng minus besar
- 2.1.2 Obeng minus sedang
- 2.1.3 Kunci segi enam 3mm
- 2.1.4 Martil sedang
- 2.1.5 Batang drip

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini

4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.
- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.331220.008.01 Memeriksa Jarum
- 2.2 C.331220.018.01 Memeriksa Tiang Jarum
- 2.3 C.331220.049.01 Melakukan Penggantian Tiang Jarum
- 2.4 C.331220.050.01 Melakukan Penggantian *Presser Bar*
- 2.5 C.331220.054.01 Melakukan Penggantian *Take up* Benang

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran gigi nanas *timing*
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian gigi nanas *timing*
- 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dalam memasang gigi nanas *timing* sesuai dengan standar
- 5.2 Ketepatan dalam memastikan masing–masing komponen berfungsi sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.064.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Trimming* Benang**

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian Penggantian *trimming* benang. Penggantian dilakukan pada saat Penggantian *trimming* benang dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>trimming</i> benang	1.1 Peralatan penggantian <i>trimming</i> benang disiapkan. 1.2 Kondisi <i>trimming</i> benang diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi screw diidentifikasi. 1.4 Spesifikasi dan seri <i>trimming</i> benang diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit
2. Melaksanakan penggantian <i>trimming</i> benang	2.1 <i>Screw</i> dan <i>trimming</i> benang dilepas sesuai dengan prosedur. 2.2 <i>Trimming</i> benang dipasang sesuai dengan standar. 2.3 <i>Screw</i> dipasang sesuai prosedur. 2.4 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>trimming</i> benang	3.1 <i>Trimming</i> benang dipastikan berfungsi sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *trimming* benang, melaksanakan penggantian *trimming* benang, dan memeriksa hasil penggantian *trimming* benang dalam melakukan penggantian *trimming* benang.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *trimming* benang ini berlaku saat rusak.

- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama melepas *needle plate* dan *feed dog*, kedua melepas *movable knife* dan *fixed knife*.
- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang *movable knife* dan *fixed knife*; kedua memasang *needle plate* dan *feed dog*.
- 1.6 Standar pemasangan *trimming* benang: pemasangan *trimming* benang harus *centris* dan gerakan lancar sesuai standar. Jarak antara *fixed knife* dan *movable knife* sesuai standar.
- 1.7 Dalam penggantian *trimming* benang diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng minus besar
- 2.1.2 Obeng minus sedang
- 2.1.3 Kunci segi enam 2.5 mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.
- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.331220.040.01 Melakukan Penyetelan Pemetong Benang

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

- 3.1.1 Jenis dan ukuran gigi nanas *timing*

3.2 Keterampilan

- 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
- 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *trimming* benang
- 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dalam memasang *trimming* benang sesuai dengan standar
- 5.2 Ketepatan dalam memastikan *trimming* benang berfungsi sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.065.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Cam Thread Take up***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian penggantian *cam thread take up*. Penggantian dilakukan pada saat Penggantian cam benangdalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>cam thread take up</i>	1.1 Peralatan penggantian <i>cam thread take up</i> disiapkan. 1.2 Kondisi <i>cam thread take up</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi <i>screw</i> diidentifikasi. 1.4 Spesifikasi dan seri <i>cam thread take up</i> diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit
2. Melaksanakan penggantian <i>cam thread take up</i>	2.1 <i>Screw</i> dikendorkan sesuai dengan prosedur. 2.2 <i>Cam thread take up</i> lama dilepas sesuai buku manual mesin. 2.3 <i>Cam thread take up</i> baru dipasang sesuai dengan standar. 2.4 <i>Screw</i> dikencangkan sesuai dengan prosedur. 2.5 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>cam thread take up</i>	3.1 <i>Cam thread take up</i> dipastikan berfungsi sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *cam thread take up*, melaksanakan penggantian *cam thread take up*, dan memeriksa hasil penggantian *cam thread take up* dalam melakukan penggantian *cam thread take up*.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *cam thread take up* ini berlaku saat rusak.

- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama melepas pemandu benang kedua melepas *cam*.
- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang *cam*, kedua memasang pemandu benang.
- 1.6 Standar pemasangan *cam thread take up*: gerakan *cam thread take up* centris di tengah jalur benang dan sesuai standar.
- 1.7 Dalam penggantian *cam thread take up* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng minus besar
- 2.1.2 Obeng minus sedang
- 2.1.3 Kunci segi enam 2 mm
- 2.1.4 Kunci segi enam 5 mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.
- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.331220.020.01 Memeriksa *Cam Thread Take up*
- 2.2 C.331220.042.01 Melakukan Penyetelan *Cam Thread Take up*

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *cam thread take up*
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *cam thread take up*
- 4.2 Cepat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dalam memasang *cam thread take up* sesuai dengan standar
- 5.2 Ketepatan dalam memastikan gerakan *cam thread take up* berfungsi sesuai standar

KODE UNIT : C.331220.066.01

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Looper Holder***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian dudukan *looper*. Penggantian dilakukan pada saat dudukan *looper* dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian dudukan <i>looper</i>	1.1 Peralatan penggantian dudukan <i>looper</i> disiapkan. 1.2 Kondisi dudukan <i>looper</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi <i>screw</i> diidentifikasi. 1.4 Spesifikasi dan seri dudukan <i>looper</i> diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit
2. Melaksanakan penggantian dudukan <i>looper</i>	2.1 <i>Screw looper</i> dan <i>looper</i> dilepas. 2.2 <i>Screw</i> dudukan <i>looper</i> dikendorkan dan dudukan <i>looper</i> lama dilepas sesuai prosedur. 2.3 Dudukan <i>looper</i> dipasang sesuai dengan standar. 2.4 <i>Screw dudukan looper</i> dikencangkan sesuai prosedur. 2.5 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian dudukan <i>looper</i>	3.1 Pemegang <i>looper</i> dipastikan berfungsi sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian dudukan *looper*, melaksanakan penggantian dudukan *looper*, dan memeriksa hasil penggantian dudukan *looper* dalam melakukan penggantian *looper holder*.

- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian dudukan *looper / looper holder* ini berlaku saat rusak
- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama melepas *looper* kedua melepas dudukan *looper*.
- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang dudukan *looper*, kedua memasang *looper*.
- 1.6 Standar pemasangan dudukan *looper*: gerakan dudukan *looper* sesuai standar.
- 1.7 Dalam penggantian dudukan *looper* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng minus besar
- 2.1.2 Obeng minus sedang
- 2.1.3 Kunci ring pas 8 mm
- 2.1.4 Kunci segi enam (3mm dan 4 mm)

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.
- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

- 2.1 C.331220.016.01 Memeriksa *Looper*
- 2.2 C.331220.029.01 Melakukan Penyetelan *Looper*

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

- 3.1 Pengetahuan
 - 3.1.1 Jenis dan ukuran *looper holder*
- 3.2 Keterampilan
 - 3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar
 - 3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

- 4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *looper holder*
- 4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

- 5.1 Ketepatan dalam memasang *looper holder* sesuai dengan standar
- 5.2 Ketepatan dalam memastikan *looper holder* berfungsi sesuai standar

KODE UNIT : **C.331220.067.01**

JUDUL UNIT : **Melakukan Penggantian *Control box***

DESKRIPSI UNIT : Unit kompetensi ini mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja yang dibutuhkan dalam melakukan penggantian *control box*. Penggantian dilakukan pada saat penggantian *control box* dalam kondisi rusak.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
1. Menyiapkan penggantian <i>control box</i>	1.1 Peralatan penggantian <i>control box</i> disiapkan. 1.2 Kondisi <i>control box</i> diidentifikasi sesuai dengan standar. 1.3 Posisi <i>screw</i> diidentifikasi. 1.4 <i>Socket wiring</i> diidentifikasi. 1.5 Spesifikasi dan seri <i>control box</i> diidentifikasi untuk setiap jenis mesin jahit
2. Melaksanakan penggantian <i>control box</i>	2.1 <i>Screw</i> dilepas sesuai dengan prosedur. 2.2 <i>Socket wiring</i> dilepas sesuai prosedur. 2.3 <i>Control box</i> dipasang sesuai dengan standar. 2.4 Penggantian <i>sparepart</i> dilaporkan kepada pihak terkait.
3. Memeriksa hasil penggantian <i>control box</i>	3.1 Program <i>control box</i> dipastikan berfungsi sesuai standar. 3.2 Uji coba terhadap hasil penggantian dilakukan.

BATASAN VARIABEL

1. Konteks variabel

- 1.1 Unit ini berlaku untuk menyiapkan penggantian *control box*, melaksanakan penggantian *control box*, dan memeriksa hasil penggantian *control box* dalam melakukan penggantian *control box*.
- 1.2 Unit ini dapat dilaksanakan di *workshop* (ruang kerja mekanik).
- 1.3 Penggantian *control box* ini berlaku saat rusak.
- 1.4 Prosedur pelepasan: pertama melepas *wiring* kelistrikan kedua melepas *screw mounting control box*.

- 1.5 Prosedur pemasangan: pertama memasang *control box*, kedua memasang *wiring* kelistrikan.
- 1.6 Dalam penggantian *control box* diperlukan kemampuan mengoperasikan mesin jahit garmen.

2. Peralatan dan perlengkapan

2.1 Peralatan

- 2.1.1 Obeng minus besar
- 2.1.2 Obeng minus sedang
- 2.1.3 Obeng plus besar
- 2.1.4 Kunci ring pas 14 mm
- 2.1.5 Kunci ring pas 17 mm

2.2 Perlengkapan

- 2.2.1 Kain sesuai spesifikasi
- 2.2.2 Benang jahit
- 2.2.3 Gunting trimmer
- 2.2.4 Alat pelindung diri (APD)

3. Peraturan yang diperlukan

(Tidak ada.)

4. Norma dan standar

4.1 Norma

(Tidak ada.)

4.2 Standar

- 4.2.1 Prosedur dan instruksi kerja yang terkait pekerjaan ini
- 4.2.2 Buku manual mesin

PANDUAN PENILAIAN

1. Konteks penilaian

- 1.1 Penilaian pada unit ini mencakup pada pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja.
- 1.2 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.

- 1.3 Penilaian keterampilan dan sikap kerja dapat dilakukan dengan cara demonstrasi/praktik dan/atau ujian tertulis maupun ujian lisan di tempat kerja dan/atau di Tempat Uji Kompetensi (TUK).

2. Persyaratan kompetensi

(Tidak ada.)

3. Pengetahuan dan keterampilan yang diperlukan

3.1 Pengetahuan

3.1.1 Jenis dan seri *control box*

3.2 Keterampilan

3.2.1 Menggunakan *tools* sesuai standar

3.2.2 Memilih *tools* sesuai standar

4. Sikap kerja yang diperlukan

4.1 Tepat dalam melakukan penggantian *control box*

4.2 Cermat dalam menyelesaikan rangkaian pekerjaan

5. Aspek kritis

5.1 Ketepatan dalam memasang *control box* sesuai dengan standar

5.2 Ketepatan dalam memastikan fungsi *control box* sesuai standar

BAB III
KETENTUAN PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Kategori Industri Pengolahan Golongan Pokok Jasa Reparasi dan Pemasangan Mesin dan Peralatan Bidang Jasa Perawatan dan Perbaikan Mesin Industri Garmen maka SKKNI ini secara nasional menjadi acuan dalam penyusunan jenjang kualifikasi nasional, penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi, uji kompetensi dan sertifikasi profesi.

MENTERI KETENAGAKERJAAN
REPUBLIK INDONESIA,



M. HANIF DHAKIRI