



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.659, 2023

KEMENPERIN. Penerapan KKNI.

PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 18 TAHUN 2023
TENTANG
PENERAPAN KERANGKA KUALIFIKASI NASIONAL INDONESIA
BIDANG INDUSTRI PERAJUTAN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 9 ayat (1) Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia, perlu menetapkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia Bidang Industri Perajutan;

Mengingat : 1. Pasal 17 ayat (3) Undang-Undang Dasar Negara Republik Indonesia Tahun 1945;
2. Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2003 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4279) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 41, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6856);
3. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2008 tentang Kementerian Negara (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2008 Nomor 166, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4916);
4. Undang-Undang Nomor 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 4, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5492) sebagaimana telah diubah dengan Undang-Undang Nomor 6 Tahun 2023 tentang Penetapan Peraturan Pemerintah Pengganti Undang-Undang Nomor 2 Tahun 2022 tentang Cipta Kerja Menjadi Undang-Undang (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 41, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6856);

5. 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);
6. Peraturan Pemerintah Nomor 29 Tahun 2018 tentang Pemberdayaan Industri (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 101, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6220);
7. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 38, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6640);
8. Peraturan Presiden Nomor 8 Tahun 2012 tentang Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 24);
9. Peraturan Presiden Nomor 107 Tahun 2020 tentang Kementerian Perindustrian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 254);
10. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan Nomor 21 Tahun 2014 tentang Pedoman Penerapan Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 1792);
11. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 8 Tahun 2023 tentang Organisasi dan Tata Kerja Kementerian Perindustrian (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2023 Nomor 384);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN TENTANG PENERAPAN KERANGKA KUALIFIKASI NASIONAL INDONESIA BIDANG INDUSTRI PERAJUTAN.

Pasal 1

Dalam Peraturan Menteri ini yang dimaksud dengan :

1. Kerangka Kualifikasi Nasional Indonesia Bidang Industri Perajutan yang selanjutnya disebut KKNi Bidang Industri Perajutan merupakan kerangka penjenjangan kualifikasi kompetensi yang dapat menyandingkan, menyetarakan, dan mengintegrasikan antara bidang pendidikan dan bidang pelatihan kerja serta pengalaman kerja dalam rangka pemberian pengakuan kompetensi kerja sesuai dengan struktur pekerjaan di bidang industri perajutan.
2. Kualifikasi adalah penguasaan capaian pembelajaran yang menyatakan kedudukannya dalam kerangka kualifikasi nasional Indonesia.
3. Industri Perajutan (*Knitting*) adalah industri yang mengolah bahan baku benang menjadi kain rajut.
4. Menteri adalah menteri yang menyelenggarakan urusan pemerintahan di bidang perindustrian.

Pasal 2

KKNI Bidang Industri Perajutan menjadi pedoman dalam:

- a. pengembangan program dan pelaksanaan pendidikan dan pelatihan berbasis kompetensi;
- b. pelaksanaan sertifikasi kompetensi;
- c. pengembangan sumber daya manusia yang meliputi rekrutmen, seleksi, dan sistem karier; dan
- d. pengakuan kompetensi kerja dan penyetaraan Kualifikasi.

Pasal 3

Jenjang Kualifikasi KKNI Bidang Industri Perajutan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2 terdiri atas:

- a. jenjang Kualifikasi 2 (dua);
- b. jenjang Kualifikasi 3 (tiga);
- c. jenjang Kualifikasi 4 (empat);
- d. jenjang Kualifikasi 5 (lima);
- e. jenjang Kualifikasi 6 (enam);
- f. jenjang Kualifikasi 7 (tujuh); dan
- g. jenjang Kualifikasi 8 (delapan).

Pasal 4

KKNI Bidang Industri Perajutan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 3 tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Menteri ini.

Pasal 5

KKNI Bidang Industri Perajutan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 4 dievaluasi paling sedikit 1 (satu) kali dalam 5 (lima) tahun.

Pasal 6

Peraturan Menteri ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

Agar setiap orang mengetahuinya, memerintahkan pengundangan Peraturan Menteri ini dengan penempatannya dalam Berita Negara Republik Indonesia.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 21 Agustus 2023

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 24 Agustus 2023

DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

ASEP N. MULYANA

LAMPIRAN
PERATURAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 18 TAHUN 2023
TENTANG
PENERAPAN KERANGKA KUALIFIKASI
NASIONAL INDONESIA BIDANG
INDUSTRI PERAJUTAN

KERANGKA KUALIFIKASI NASIONAL INDONESIA
BIDANG INDUSTRI PERAJUTAN

A. JENJANG KUALIFIKASI 2

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 2 Bidang Industri Perajutan Area Produksi.
2. Deskripsi
Kualifikasi jenjang ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan tugas spesifik seperti melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, mengoperasikan mesin, melakukan proses produksi tertentu di Industri Perajutan dengan menggunakan alat, informasi, dan prosedur kerja yang lazim dilakukan, serta menunjukkan kinerja dengan mutu yang terukur, di bawah pengawasan langsung atasannya;
 - b. memiliki pengetahuan operasional dasar dan pengetahuan faktual dalam melaksanakan K3, mengoperasikan mesin, dan melakukan proses produksi sehingga mampu memilih penyelesaian yang tersedia terhadap masalah yang lazim timbul di Industri Perajutan; dan
 - c. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab membimbing orang lain di bidang Industri Perajutan.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam melaksanakan satu tugas spesifik seperti melaksanakan K3, mengoperasikan mesin, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kualitas yang terukur, bekerja sama dan melakukan komunikasi dalam lingkup kerjanya, bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan orang lain yang berada di bawah tanggung jawabnya atas kuantitas dan mutu hasil kerjanya.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
 - a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat

- luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi jenjang ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan melakukan satu tugas spesifik seperti melaksanakan K3, mengoperasikan mesin, dan melakukan proses produksi tertentu, serta bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri.
 5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
 - a. Operator Mesin rajut Datar Manual;
 - b. Operator Mesin rajut Datar Otomatis;
 - c. Operator Mesin *Linking*;
 - d. Operator Mesin rajut Bundar;
 - e. Operator Mesin rajut Kaus kaki;
 - f. Operator Mesin Hani;
 - g. Operator Mesin rajut Lusi; dan
 - h. Operator Pencucukan Lusi.
 6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 2 (dua) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
 - a. 1 (satu) unit kompetensi inti; dan
 - b. 1 (satu) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13KNT03.020.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.13KNT03.021.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Otomatis
3.	C.13KNT03.022.2	Mengoperasikan Mesin <i>Linking</i>
4.	C.13KNT03.023.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
5.	C.13KNT03.024.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Kaus Kaki
6.	C.13KNT03.025.2	Mengoperasikan Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
7.	C.13KNT03.027.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi
8.	C.13KNT04.028.2	Mencucuk Benang pada Mesin Rajut Lusi

B. JENJANG KUALIFIKASI 3

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 3 Bidang Industri Perajutan Area *Planning and Production Inventory Control (PPIC)* dan Produksi.
2. Deskripsi
Kualifikasi jenjang ini meliputi:
 - a. mampu melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, melaksanakan serangkaian tugas spesifik di Industri Perajutan (area kerja PPIC dan produksi), dengan menerjemahkan informasi dan menggunakan alat, berdasarkan sejumlah pilihan prosedur kerja, serta mampu

- menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur, yang sebagian merupakan hasil kerja sendiri dengan pengawasan tidak langsung;
- b. memiliki pengetahuan operasional tentang PPIC dan produksi yang lengkap, prinsip-prinsip serta konsep umum tentang PPIC dan produksi sehingga mampu menyelesaikan masalah yang lazim dengan metode yang sesuai di Industri Perajutan;
 - c. mampu bekerja sama dan melakukan komunikasi dalam lingkup kerjanya; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain berkaitan dengan PPIC dan produksi.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam melaksanakan serangkaian tugas spesifik yang berkaitan dengan kegiatan PPIC dan produksi, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kualitas yang terukur, bekerja sama dan melakukan komunikasi dalam lingkup kerjanya, bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
- a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi jenjang ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan melakukan serangkaian tugas spesifik yang berkaitan dengan PPIC dan produksi, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas terukur, memiliki pengetahuan operasional yang lengkap berkaitan dengan PPIC dan produksi, prinsip-prinsip serta konsep umum PPIC dan produksi, menyelesaikan berbagai masalah yang lazim dengan metode yang sesuai, dan dapat bekerja sama dan berkomunikasi dalam lingkup kerjanya.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
- a. Staf PPIC;
 - b. Operator *Computer Aided Design* (CAD) Datar; dan
 - c. Operator CAD Lusi.
6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 2 (dua) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 1 (satu) unit kompetensi inti; dan
 - b. 1 (satu) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit	Judul Unit Kompetensi	
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13SPG01.012.2	Memeriksa Persediaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu
2.	C.13KNT03.019.2	Mengoperasikan Program <i>Computer Aided Design (CAD)</i> Kain Rajut Datar
3.	C.13KNT03.026.2	Mengoperasikan Program <i>Computer Aided Design (CAD)</i> Kain Rajut Lusi

C. JENJANG KUALIFIKASI 3

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 3 Bidang Industri Perajutan Area *Maintenance*.
2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. mampu melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, mengoperasikan mesin serta melakukan proses produksi tertentu di Industri Perajutan. Selain itu mampu melaksanakan serangkaian tugas spesifik di Industri Perajutan (area kerja *maintenance*), dengan menerjemahkan informasi dan menggunakan alat, berdasarkan sejumlah pilihan prosedur kerja, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur, yang sebagian merupakan hasil kerja sendiri dengan pengawasan tidak langsung;
 - b. memiliki pengetahuan operasional tentang *maintenance* yang lengkap, prinsip-prinsip serta konsep umum tentang *maintenance* sehingga mampu menyelesaikan masalah yang lazim dengan metode yang sesuai di Industri Perajutan;
 - c. mampu bekerja sama dan melakukan komunikasi dalam lingkup kerjanya; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain berkaitan dengan *maintenance*.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam melaksanakan serangkaian tugas spesifik yang berkaitan dengan kegiatan *maintenance*, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kualitas yang terukur, bekerja sama dan melakukan komunikasi dalam lingkup kerjanya, bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
 - a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;

- e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi jenjang ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang industri perajutan dengan melakukan serangkaian tugas spesifik yang berkaitan dengan *maintenance*, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas terukur, memiliki pengetahuan operasional yang lengkap berkaitan dengan *maintenance*, prinsip-prinsip serta konsep umum *maintenance*, menyelesaikan berbagai masalah yang lazim dengan metode yang sesuai, dan dapat bekerja sama dan berkomunikasi dalam lingkup kerjanya.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
- a. Operator Mekanik/Teknisi Mesin Rajut Datar Manual;
 - b. Operator Mekanik/Teknisi Mesin Rajut Datar Otomatis;
 - c. Operator Mekanik/Teknisi Mesin Rajut Bundar *Single*;
 - d. Operator Mekanik/Teknisi Mesin Rajut Bundar *Rib*;
 - e. Operator Mekanik/Teknisi Mesin Rajut Bundar *Interlock*;
 - f. Operator Mekanik/Teknisi Mesin Rajut Kaus kaki;
 - g. Operator Mekanik/Teknisi Mesin Hani; dan
 - h. Operator Mekanik/Teknisi Mesin Rajut Lusi.
6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 4 (empat) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 1 (satu) unit kompetensi inti;
 - b. 1 (satu) unit kompetensi pilihan 1;
 - c. 1 (satu) unit kompetensi pilihan 2; dan
 - d. 1 (satu) unit kompetensi pilihan 3.

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit	Judul Unit Kompetensi	
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
KOMPETENSI PILIHAN 1		
1.	C.13KNT03.020.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.13KNT03.021.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Otomatis
3.	C.13KNT03.022.2	Mengoperasikan Mesin <i>Linking</i>
4.	C.13KNT03.023.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
5.	C.13KNT03.024.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Kaus Kaki
6.	C.13KNT03.025.2	Mengoperasikan Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
7.	C.13KNT03.027.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi
KOMPETENSI PILIHAN 2		
1.	C.13KNT04.010.2	Menyetel Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.13KNT04.011.2	Menyetel Mesin Rajut Datar Otomatis

Daftar Unit Kompetensi		
	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
3.	C.13KNT04.012.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
4.	C.13KNT04.013.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Double Knit Rib</i>
5.	C.13KNT04.014.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Double Knit Interlock</i>
6.	C.13KNT04.015.2	Menyetel Mesin Rajut Kaus Kaki
7.	C.13KNT04.016.2	Menyetel Mesin Penghanian (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
8.	C.13KNT04.017.2	Menyetel Mesin Rajut Lusi
9.	C.13KNT04.018.2	Menyetel Beam Pada Mesin Rajut Lusi
KOMPETENSI PILIHAN 3		
1.	C.13KNT04.029.2	Merawat Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.13KNT04.030.2	Merawat Mesin Rajut Datar Otomatis
3.	C.13KNT04.031.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
4.	C.13KNT04.032.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Rib</i>
5.	C.13KNT04.033.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Interlock</i>
6.	C.13KNT04.034.2	Merawat Mesin Rajut Kaus Kaki
7.	C.13KNT04.035.2	Merawat Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
8.	C.13KNT04.036.2	Merawat Mesin Rajut Lusi

D. JENJANG KUALIFIKASI 3

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 3 Bidang Industri Perajutan Area *Quality Control* (QC).
2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, mampu melaksanakan serangkaian tugas spesifik di Industri Perajutan (area kerja *quality control*), dengan menerjemahkan informasi dan menggunakan alat, berdasarkan sejumlah pilihan prosedur kerja, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur, yang sebagian merupakan hasil kerja sendiri dengan pengawasan tidak langsung;
 - b. memiliki pengetahuan operasional tentang *quality control* yang lengkap, prinsip-prinsip serta konsep umum tentang *quality control* sehingga mampu menyelesaikan masalah yang lazim dengan metode yang sesuai di Industri Perajutan;
 - c. mampu bekerja sama dan melakukan komunikasi dalam lingkup kerjanya; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain berkaitan dengan *quality control*.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam melaksanakan serangkaian tugas spesifik yang berkaitan dengan kegiatan *quality control*, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kualitas yang terukur, bekerja sama dan melakukan komunikasi dalam lingkup kerjanya, bertanggung jawab pada

pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain.

Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:

- a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
- b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
- c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
- d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
- e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
- f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.

4. Peran Kerja

Kualifikasi jenjang ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan melakukan serangkaian tugas spesifik yang berkaitan dengan *quality control*, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas terukur, memiliki pengetahuan operasional yang lengkap berkaitan dengan *quality control*, prinsip-prinsip serta konsep umum *quality control* menyelesaikan berbagai masalah yang lazim dengan metode yang sesuai, dan dapat bekerja sama dan berkomunikasi dalam lingkup kerjanya.

5. Kemungkinan Jabatan

Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:

- a. Operator QC Rajut Datar;
- b. Operator QC Rajut Bundar; dan
- c. Operator QC Rajut Lusi.

6. Aturan Pengemasan

Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 3 (tiga) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:

- a. 1 (satu) unit kompetensi inti; dan
- b. 2 (dua) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13KNT05.037.2	Menguji Gramasi kain
2.	C.13KNT05.038.2	Menguji Kekuatan Jebol Kain Rajut
3.	C.13KNT05.039.2	Memeriksa Mutu Kain Rajut Datar
4.	C.13KNT05.040.2	Menentukan <i>Grade</i> Kain Rajut

E. JENJANG KUALIFIKASI 4

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 4 Bidang Industri Perajutan Area *Produksi Planning and Production Inventory Control* (PPIC) dan Produksi.
2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain berkaitan dengan produksi di Industri Perajutan;
 - b. mampu menguasai beberapa prinsip dasar bidang keahlian produksi dan mampu menyelaraskan dengan permasalahan faktual di bidang produksi;
 - c. mampu bekerja sama dan melakukan komunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas terkait kegiatan produksi di Industri Perajutan; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas hasil kerja orang lain.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat, dan disiplin dalam melaksanakan pekerjaan sendiri dan/atau pekerjaan orang lain yang di bawah tanggung jawabnya terkait pelaksanaan K3, produksi di Industri Perajutan, bekerja sama, berkomunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
 - a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi jenjang ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang industri perajutan dengan menyelesaikan pekerjaan berdasar tanggung jawab pada pekerjaan sendiri atau bertanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain terkait pekerjaan produksi dan menguasai beberapa prinsip dasar mengenai produksi dan mampu menyelaraskan dengan permasalahan faktual di bidang produksi, dapat bekerja sama dan berkomunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas dan memiliki inisiatif.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
 - a. Kepala Regu/*Leader/Foreman* PPIC;
 - b. Kepala Regu/*Leader/Foreman* Produksi Perajutan Datar manual;

- c. Kepala Regu/*Leader/Foreman* Produksi Perajutan Datar otomatis;
 - d. Kepala Regu/*Leader/Foreman* Produksi Perajutan Bundar *Single*;
 - e. Kepala Regu/*Leader/Foreman* Produksi Perajutan Bundar *Rib*;
 - f. Kepala Regu/*Leader/Foreman* Produksi Perajutan Bundar *Interlock*;
 - g. Kepala Regu/*Leader/Foreman* Produksi Perajutan Kaus kaki;
 - h. Kepala Regu/*Leader/Foreman* Produksi Penghanian (*Warping*); dan
 - i. Kepala Regu/*Leader/Foreman* Produksi Perajutan Lusi.
6. Aturan Pengemasan
 Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 5 (lima) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 3 (tiga) unit kompetensi inti; dan
 - b. 2 (dua) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit		Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
2.	C.13SPG03.062.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
3.	C.13SPG03.066.2	Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13KNT03.020.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.13KNT03.021.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Otomatis
3.	C.13KNT03.022.2	Mengoperasikan Mesin <i>Linking</i>
4.	C.13KNT03.023.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
5.	C.13KNT03.024.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Kaus Kaki
6.	C.13KNT03.025.2	Mengoperasikan Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
7.	C.13KNT03.027.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi
8.	C.13KNT03.028.2	Mencucuk Benang pada Mesin Rajut Lusi
9.	C.13SPG01.012.2	Memeriksa Persediaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu
10.	C.13KNT03.019.2	Mengoperasikan Program <i>Computer Aided Design (CAD)</i> Kain Rajut Datar
11.	C.13KNT03.026.2	Mengoperasikan Program <i>Computer Aided Design (CAD)</i> Kain Rajut Lusi

F. JENJANG KUALIFIKASI 4

- 1. Kodefikasi
 C13KNT01 Kualifikasi 4 Bidang Industri Perajutan Area *Research and Development (R&D)*.
- 2. Deskripsi
 Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, bertanggung jawab

- pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain berkaitan dengan *Research and Development (R&D)* di Industri Perajutan;
- b. mampu menguasai beberapa prinsip dasar bidang keahlian *Research and Development (R&D)* dan mampu menyelaraskan dengan permasalahan faktual di bidang *Research and Development (R&D)*;
 - c. mampu bekerja sama dan melakukan komunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas terkait kegiatan *Research and Development (R&D)* di Industri Perajutan; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas hasil kerja orang lain.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat, dan disiplin dalam melaksanakan pekerjaan sendiri dan/atau pekerjaan orang lain yang di bawah tanggung jawabnya terkait pelaksanaan K3, *R&D* di Industri Perajutan, bekerja sama, berkomunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
- a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi jenjang ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang industri perajutan dengan menyelesaikan pekerjaan berdasar tanggung jawab pada pekerjaan sendiri atau bertanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain terkait pekerjaan *R&D* dan menguasai beberapa prinsip dasar mengenai *R&D* dan mampu menyelaraskan dengan permasalahan faktual di bidang *R&D*, dapat bekerja sama dan berkomunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas dan memiliki inisiatif.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
- a. Staf *R&D/Staff Sampel/Analisis Perajutan Datar*;
 - b. Staf *R&D/Staff Merchandising/Analisis Perajutan Bundar*; dan
 - c. Staf *R&D/Analisis Perajutan Lusi*.
6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 3 (tiga) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 1 (satu) unit kompetensi inti;
 - b. 1 (satu) unit kompetensi pilihan 1; dan
 - c. 1 (satu) unit kompetensi pilihan 2.

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit		Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
KOMPETENSI PILIHAN 1		
1.	C.13KNT01.001.2	Menguji Konstruksi Kain Rajut Datar
2.	C.13KNT01.002.2	Menguji Konstruksi Kain Rajut Bundar
3.	C.13KNT01.003.2	Menguji Konstruksi Kain Rajut Lusi
KOMPETENSI PILIHAN 2		
1.	C.13KNT03.020.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.13KNT03.023.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
3.	C.13KNT03.027.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi

G. JENJANG KUALIFIKASI 4

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 4 Bidang Industri Perajutan Area *Maintenance*.
2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain berkaitan dengan perawatan mesin (*maintenance*) di Industri Perajutan;
 - b. mampu menguasai beberapa prinsip dasar bidang keahlian *maintenance* dan mampu menyelaraskan dengan permasalahan faktual di bidang *maintenance*;
 - c. mampu bekerja sama dan melakukan komunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas terkait kegiatan *maintenance* di Industri Perajutan; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas hasil kerja orang lain.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat, dan disiplin dalam melaksanakan pekerjaan sendiri dan/atau pekerjaan orang lain yang di bawah tanggung jawabnya terkait kegiatan perawatan mesin di Industri Perajutan, bekerja sama, berkomunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
 - a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat

- luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan menyelesaikan pekerjaan berdasar tanggung jawab pada pekerjaan sendiri atau bertanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain terkait pekerjaan perawatan mesin (*maintenance*), menguasai beberapa prinsip dasar mengenai *maintenance* mesin dan mampu menyelaraskan dengan permasalahan faktual di bidang perawatan mesin, dapat bekerja sama dan berkomunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas dan memiliki inisiatif.
 5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
 - a. Kepala Regu/*Leader/Foreman Maintenance* Perajutan Datar manual;
 - b. Kepala Regu/*Leader/Foreman Maintenance* Perajutan Datar otomatis;
 - c. Kepala Regu/*Leader/Foreman Maintenance* Perajutan Bundar *Single*;
 - d. Kepala Regu/*Leader/Foreman Maintenance* Perajutan Bundar *Rib*;
 - e. Kepala Regu/*Leader/Foreman Maintenance* Perajutan Bundar *Interlock*;
 - f. Kepala Regu/*Leader/Foreman Maintenance* Perajutan Kaus kaki;
 - g. Kepala Regu/*Leader/Foreman Maintenance* Pengharian (*Warping*); dan
 - h. Kepala Regu/*Leader/Foreman Maintenance* Perajutan Lusi.
 6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 6 (enam) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
 - a. 3 (tiga) unit kompetensi inti;
 - b. 1 (satu) unit kompetensi pilihan 1;
 - c. 1 (satu) unit kompetensi pilihan 2; dan
 - d. 1 (satu) unit kompetensi pilihan 3.

Daftar Unit Kompetensi		
	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
2.	C.13SPG03.062.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
3.	C.13WVG03.066.1	Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan
KOMPETENSI PILIHAN 1		
1.	C.13KNT04.010.2	Menyetel Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.13KNT04.011.2	Menyetel Mesin Rajut Datar Otomatis
3.	C.13KNT04.012.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
4.	C.13KNT04.013.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Double Knit Rib</i>
5.	C.13KNT04.014.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Double Knit Interlock</i>
6.	C.13KNT04.015.2	Menyetel Mesin Rajut Kaus Kaki

Daftar Unit Kompetensi		
	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
7.	C.13KNT04.016.2	Menyetel Mesin Penghanian (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
8.	C.13KNT04.017.2	Menyetel Mesin Rajut Lusi
KOMPETENSI PILIHAN 2		
1.	C.13KNT03.020.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.13KNT03.021.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Otomatis
3.	C.13KNT03.023.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
4.	C.13KNT03.024.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Kaus Kaki
5.	C.13KNT03.025.2	Mengoperasikan Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
6.	C.13KNT03.027.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi
KOMPETENSI PILIHAN 3		
1.	C.13KNT04.029.2	Merawat Mesin Rajut Datar Manual
2.	C.13KNT04.030.2	Merawat Mesin Rajut Datar Otomatis
3.	C.13KNT04.031.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
4.	C.13KNT04.032.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Rib</i>
5.	C.13KNT04.033.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Interlock</i>
6.	C.13KNT04.034.2	Merawat Mesin Rajut Kaus Kaki
7.	C.13KNT04.035.2	Merawat Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
8.	C.13KNT04.036.2	Merawat Mesin Rajut Lusi

H. JENJANG KUALIFIKASI 4

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 4 Bidang Industri Perajutan Area *Quality Control* (QC).
2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain berkaitan dengan *quality control* di Industri Perajutan;
 - b. mampu menguasai beberapa prinsip dasar bidang keahlian *quality control* dan mampu menyelaraskan dengan permasalahan faktual di bidang *quality control*;
 - c. mampu bekerja sama dan melakukan komunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas terkait kegiatan *quality control* di Industri Perajutan; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas pencapaian hasil kerja kelompok.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat, dan disiplin dalam melaksanakan pekerjaan sendiri dan/atau pekerjaan orang lain yang di bawah tanggung jawabnya terkait kegiatan *quality control* di Industri Perajutan, bekerja sama, berkomunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:

- a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan menyelesaikan pekerjaan berdasar tanggung jawab pada pekerjaan sendiri atau bertanggung jawab atas kuantitas dan mutu hasil kerja orang lain terkait pekerjaan *quality control*, menguasai beberapa prinsip dasar mengenai *quality control* dan mampu menyelaraskan dengan permasalahan faktual di bidang *quality control*, dapat bekerja sama dan berkomunikasi, menyusun laporan tertulis dalam lingkup terbatas dan memiliki inisiatif.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
- a. Kepala Regu/*Leader/Foreman Quality Control (QC) Rajut Datar*;
 - b. Kepala Regu/*Leader/Foreman QC Rajut Bundar*; dan
 - c. Kepala Regu/*Leader/Foreman QC Rajut Lusi*.
6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 5 (lima) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 3 (tiga) unit kompetensi inti; dan
 - b. 2 (dua) unit kompetensi pilihan

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit	Judul Unit Kompetensi	
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
2.	C.13SPG03.062.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
3.	C.13WVG03.066.1	Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13KNT05.037.2	Menguji Gramasi kain
2.	C.13KNT05.038.2	Menguji Kekuatan Jebol Kain Rajut
3.	C.13KNT05.039.2	Memeriksa Mutu Kain Rajut Datar
4.	C.13KNT05.040.2	Menentukan <i>Grade</i> Kain Rajut

I. JENJANG KUALIFIKASI 5

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 5 Bidang Industri Perajutan Area *Research and Development (R&D)*.

2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, memiliki kemampuan menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas di Industri Perajutan area kerja *Reasearch and Development (R&D)* berdasarkan metode yang sesuai dari beragam pilihan yang baku dan tidak baku dengan menganalisis data, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur;
 - b. mampu menguasai teoritis bidang pengetahuan *Reasearch and Development (R&D)* secara umum, serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah *procedural* di area kerja *Reasearch and Development (R&D)*;
 - c. mampu mengelola kelompok kerja di area kerja *Reasearch and Development (R&D)* dan menyusun laporan tertulis secara komprehensif; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas pencapaian hasil kerja kelompok.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas pada bidang *R&D*, memilih metode yang sesuai, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kualitas yang terukur, memformulasikan penyelesaian masalah *prosedural*, mengelola kelompok kerja, menyusun laporan tertulis, menunjukkan sikap menghargai nilai-nilai keberagaman, serta menghormati pendapat pihak lain yang disampaikan dengan pola komunikasi dua arah yang efektif.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
 - a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas, memilih metode yang sesuai dari beragam pilihan yang sudah maupun belum baku dengan menganalisis data, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur terkait kegiatan *R&D* di Industri Perajutan, menguasai konsep teoritis sehingga dapat menjadi instruktur untuk level di bawahnya, dan dapat menyusun laporan tertulis secara komprehensif, serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah *prosedural*.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
 - a. Kepala Seksi/*Supervisor R&D* Perajutan Datar;

- b. Kepala Seksi/*Supervisor R&D* Perajutan Bundar; dan
 - c. Kepala Seksi/*Supervisor R&D* Perajutan Lusi.
6. Aturan Pengemasan
- Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pegemasan paling sedikit 9 (sembilan) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 6 (enam) unit kompetensi inti; dan
 - b. 3 (tiga) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit	Judul Unit Kompetensi	
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
2.	C.13SPG03.062.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
3.	C.13SPG03.063.1	Membuat Laporan
4.	C.13SPG03.064.1	Melakukan Supervisi
5.	C.13SPG03.065.2	Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja
6.	C.13SPG03.066.2	Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13KNT01.001.2	Menguji Konstruksi Kain Rajut Datar
2.	C.13KNT01.002.2	Menguji Konstruksi Kain Rajut Bundar
3.	C.13KNT01.003.2	Menguji Konstruksi Kain Rajut Lusi
4.	C.13KNT01.004.2	Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Datar Manual
5.	C.13KNT01.006.2	Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
6.	C.13KNT01.009.2	Merencanakan Penyetelan Mesin Rajut Lusi
7.	C.13KNT03.020.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Datar Manual
8.	C.13KNT03.023.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Bundar
9.	C.13KNT03.027.2	Mengoperasikan Mesin Rajut Lusi

J. JENJANG KUALIFIKASI 5

- 1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 5 Bidang Industri Perajutan Area *Planning and Production Inventory Control (PPIC)* dan Produksi.
- 2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, memiliki kemampuan menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas di Industri Perajutan area kerja *PPIC* dan produksi berdasarkan metode yang sesuai dari beragam pilihan yang baku dan tidak baku dengan menganalisis data, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur;
 - b. mampu menguasai teoritis bidang pengetahuan perawatan mesin *PPIC* secara umum, serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah *procedural* di area kerja *PPIC* dan produksi;

- c. mampu mengelola kelompok kerja di area kerja *PPIC* dan produksi dan menyusun laporan tertulis secara komprehensif; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas pencapaian hasil kerja kelompok.
3. Sikap Kerja
- Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas pada bidang perawatan mesin dan pengendalian mutu, memilih metode yang sesuai, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kualitas yang terukur, memformulasikan penyelesaian masalah prosedural, mengelola kelompok kerja, menyusun laporan tertulis, menunjukkan sikap menghargai nilai-nilai keberagaman, serta menghormati pendapat pihak lain yang disampaikan dengan pola komunikasi dua arah yang efektif.
- Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
- a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
- Kualifikasi ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas, memilih metode yang sesuai dari beragam pilihan yang sudah maupun belum baku dengan menganalisis data, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur terkait kegiatan *PPIC* dan produksi di Industri Perajutan, menguasai konsep teoritis sehingga dapat menjadi instruktur untuk level di bawahnya, dan dapat menyusun laporan tertulis secara komprehensif, serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah prosedural.
5. Kemungkinan Jabatan
- Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
- a. Kepala Seksi/*Supervisor* *PPIC*;
 - b. Kepala *Shift*/Kepala Seksi/*Supervisor* Produksi Perajutan Datar;
 - c. Kepala *Shift*/Kepala Seksi/*Supervisor* Produksi Perajutan Bundar; dan
 - d. Kepala *Shift*/Kepala Seksi/*Supervisor* Produksi Perajutan Lusi.
6. Aturan Pengemasan
- Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 10 (sepuluh) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 7 (tujuh) unit kompetensi inti; dan
 - b. 3 (tiga) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit		Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja Kerja
2.	C.13SPG03.062.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
3.	C.13SPG03.063.1	Membuat Laporan
4.	C.13SPG03.064.1	Melakukan Supervisi
5.	C.13SPG03.065.2	Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja
6.	C.13SPG01.011.1	Menghitung Kapasitas Produksi
7.	C.13SPG03.066.2	Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13SPG01.009.1	Membuat Alur Proses Produksi
2.	C.13SPG01.012.2	Memeriksa Persediaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu
3.	C.13SPG03.059.1	Menghitung Volume Produksi
4.	C.13SPG03.051.1	Membuat Data Teknik Proses
5.	C.13SPG03.053.1	Menyelesaikan Masalah Produksi

K. JENJANG KUALIFIKASI 5

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 5 Bidang Industri Perajutan Area *Maintenance*.
2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, memiliki kemampuan menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas di Industri Perajutan area kerja *maintenance*. berdasarkan metode yang sesuai dari beragam pilihan yang baku dan tidak baku dengan menganalisis data, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur;
 - b. mampu menguasai teoritis bidang pengetahuan perawatan mesin PPIC secara umum, serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah *procedural* di area kerja *maintenance*;
 - c. mampu mengelola kelompok kerja di area kerja *maintenance* dan menyusun laporan tertulis secara komprehensif; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas pencapaian hasil kerja kelompok.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas pada bidang perawatan mesin dan pengendalian mutu, memilih metode yang sesuai, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kualitas yang terukur, memformulasikan penyelesaian masalah prosedural, mengelola kelompok kerja, menyusun laporan tertulis, menunjukkan sikap menghargai nilai-nilai keberagaman, serta menghormati pendapat pihak lain yang disampaikan dengan pola komunikasi dua arah yang efektif.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
 - a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;

- d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan original orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas, memilih metode yang sesuai dari beragam pilihan yang sudah maupun belum baku dengan menganalisis data, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur terkait kegiatan *maintenance* di Industri Perajutan, menguasai konsep teoritis sehingga dapat menjadi instruktur untuk level di bawahnya, dan dapat menyusun laporan tertulis secara komprehensif, serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah prosedural.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
- a. Kepala Seksi/*Supervisor Maintenance* Perajutan Datar;
 - b. Kepala Seksi/*Supervisor Maintenance* Perajutan Bundar; dan
 - c. Kepala Seksi/*Supervisor Maintenance* Perajutan Lusi.
6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 9 (sembilan) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 6 (enam) unit kompetensi inti; dan
 - b. 3 (tiga) unit kompetensi pilihan

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit		Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
2.	C.13SPG03.062.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
3.	C.13SPG03.063.1	Membuat Laporan
4.	C.13SPG03.064.1	Melakukan Supervisi
5.	C.13SPG03.065.2	Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja
6.	C.13SPG03.066.2	Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13KNT04.010.2	Menyetel Mesin Rajut Datar Manual
1.	C.13KNT04.011.2	Menyetel Mesin Rajut Datar Otomatis
2.	C.13KNT04.012.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
3.	C.13KNT04.013.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Double Knit Rib</i>
4.	C.13KNT04.014.2	Menyetel Mesin Rajut Bundar <i>Double Knit Interlock</i>
5.	C.13KNT04.015.2	Menyetel Mesin Rajut Kaus Kaki
6.	C.13KNT04.016.2	Menyetel Mesin Penghanian (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
7.	C.13KNT04.017.2	Menyetel Mesin Rajut Lusi

Daftar Unit Kompetensi		
	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
8.	C.13KNT04.018.2	Menyetel Beam Pada Mesin Rajut Lusi
9.	C.13WVG03.050.1	Melakukan <i>Overhaul</i> Mesin
10.	C.13KNT04.029.2	Merawat Mesin Rajut Datar Manual
11.	C.13KNT04.030.2	Merawat Mesin Rajut Datar Otomatis
12.	C.13KNT04.031.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Single Knit</i>
13.	C.13KNT04.032.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Rib</i>
14.	C.13KNT04.033.2	Merawat Mesin Rajut Bundar <i>Interlock</i>
15.	C.13KNT04.034.2	Merawat Mesin Rajut Kaus Kaki
16.	C.13KNT04.035.2	Merawat Mesin Hani (<i>Warping</i>) Rajut Lusi
17.	C.13KNT04.036.2	Merawat Mesin Rajut Lusi

L. JENJANG KUALIFIKASI 5

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 5 Bidang Industri Perajutan Area *Quality Control* (QC).
2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan melaksanakan prosedur Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) di tempat kerja, memiliki kemampuan menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas di Industri Perajutan area kerja *quality control* berdasarkan metode yang sesuai dari beragam pilihan yang baku dan tidak baku dengan menganalisis data, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur;
 - b. mampu menguasai teoritis bidang pengetahuan perawatan mesin PPIC secara umum, serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah *procedural* di area kerja *quality control*;
 - c. mampu mengelola kelompok kerja di area kerja *quality control* dan menyusun laporan tertulis secara komprehensif; dan
 - d. mampu bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas pencapaian hasil kerja kelompok.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas pada bidang *quality control* dan memilih metode yang sesuai, menunjukkan kinerja dengan mutu dan kualitas yang terukur, memformulasikan penyelesaian masalah prosedural, mengelola kelompok kerja, menyusun laporan tertulis, menunjukkan sikap menghargai nilai-nilai keberagaman, serta menghormati pendapat pihak lain yang disampaikan dengan pola komunikasi dua arah yang efektif.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
 - a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan,

- kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan menyelesaikan pekerjaan berlingkup luas, memilih metode yang sesuai dari beragam pilihan yang sudah maupun belum baku dengan menganalisis data, serta mampu menunjukkan kinerja dengan mutu dan kuantitas yang terukur terkait kegiatan *QC* di Industri Perajutan, menguasai konsep teoritis sehingga dapat menjadi instruktur untuk level di bawahnya, dan dapat menyusun laporan tertulis secara komprehensif, serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah prosedural.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
- a. Kepala Seksi/*Supervisor Quality Control* Perajutan Datar;
 - b. Kepala Seksi/*Supervisor Quality Control* Perajutan Bundar; dan
 - c. Kepala Seksi/*Supervisor Quality Control* Perajutan Lusi.
6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 9 (sembilan) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 6 (enam) unit kompetensi inti; dan
 - b. 3 (tiga) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
	Kode Unit	Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13WVG03.001.1	Melaksanakan Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja
2.	C.13SPG03.062.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
3.	C.13SPG03.063.1	Membuat Laporan
4.	C.13SPG03.064.1	Melakukan Supervisi
5.	C.13SPG03.065.2	Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja
6.	C.13SPG03.066.2	Mengawasi Pelaksanaan Pekerjaan
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13KNT05.037.2	Menguji Gramasi kain
2.	C.13KNT05.038.2	Menguji Kekuatan Jebol Kain Rajut
3.	C.13KNT05.039.2	Memeriksa Mutu Kain Rajut Datar
4.	C.13KNT05.040.2	Menentukan Grade Kain Rajut
5.	C.13SPG03.053.1	Menyelesaikan Masalah Produksi

M. JENJANG KUALIFIKASI 6

- 1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 6 Bidang Industri Perajutan Area Kerja Departemen Perajutan.
- 2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan mengaplikasikan bidang keahliannya dan memanfaatkan ilmu pengetahuan dan teknologi pada bidang perajutan dalam penyelesaian masalah serta mampu beradaptasi terhadap situasi yang dihadapi di Industri Perajutan;

- b. mampu menguasai konsep teoritis bidang pengetahuan perajutan secara umum dan konsep teoritis bagian khusus dalam bidang pengetahuan perajutan tersebut secara mendalam serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah prosedural di Industri Perajutan;
 - c. mampu mengambil keputusan yang tepat berdasarkan analisis informasi dan data, dan mampu memberikan petunjuk dalam memilih berbagai alternatif solusi secara mandiri dan kelompok yang berkaitan dengan Industri Perajutan; dan
 - d. bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan dapat diberi tanggung jawab atas pencapaian hasil kerja organisasi.
3. Sikap Kerja
- Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam mengaplikasikan bidang keahliannya dan memanfaatkan ilmu pengetahuan dan teknologi dalam penyelesaian masalah dan dalam beradaptasi terhadap situasi yang dihadapi di Industri Perajutan, mengambil keputusan yang tepat berdasarkan analisis informasi dan data, memberikan petunjuk dalam memilih berbagai alternatif solusi secara mandiri dan kelompok, bertanggung jawab pada pekerjaan sendiri dan bertanggung jawab atas pencapaian hasil kerja organisasi, menghargai nilai-nilai keberagaman, menghormati pendapat pihak lain yang disampaikan dengan pola komunikasi dua arah yang efektif.
- Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
- a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
- Kualifikasi ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan mengaplikasikan bidang keahliannya dan memanfaatkan ilmu pengetahuan dan teknologi pada bidang Industri Perajutan, serta mampu mengambil keputusan yang tepat berdasarkan analisis informasi dan data, serta mampu memberikan petunjuk dalam memilih berbagai alternatif solusi secara mandiri dan kelompok di bidang perajutan.
5. Kemungkinan Jabatan
- Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
- a. Kepala Bagian Produksi Perajutan Datar;
 - b. Kepala Bagian *Maintenance* Perajutan Datar;
 - c. Kepala Bagian *Quality Control (QC)* Perajutan Datar;
 - d. Kepala Bagian *PPIC* Perajutan Datar;
 - e. Kepala Bagian Produksi Perajutan Bundar;
 - f. Kepala Bagian *Maintenance* Perajutan Bundar;
 - g. Kepala Bagian *Quality Control (QC)* Perajutan Bundar;
 - h. Kepala Bagian *PPIC* Perajutan Bundar;

- i. Kepala Bagian Produksi Perajutan Lusi;
 - j. Kepala Bagian *Maintenance* Perajutan Lusi;
 - k. Kepala Bagian *Quality Control (QC)* Perajutan Lusi; dan
 - l. Kepala Bagian *PPIC* Perajutan Lusi.
6. Aturan Pengemasan
- Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 10 (sepuluh) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 5 (lima) unit kompetensi inti; dan
 - b. 5 (lima) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit		Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13SPG03.055.1	Menyusun Prosedur Kerja
2.	C.13SPG03.062.2	Melakukan Pembagian Pekerjaan
3.	C.13SPG03.063.1	Membuat Laporan
4.	C.13SPG03.064.1	Melakukan Supervisi
5.	C.13WVG03.065.1	Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13SPG01.007.2	Merencanakan Proses Produksi
2.	C.13SPG01.008.1	Mengevaluasi Realisasi Produksi
3.	C.13SPG01.011.1	Menghitung Kapasitas Produksi
4.	C.13SPG01.013.1	Mengevaluasi Persediaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu
5.	C.13SPG03.052.2	Mengevaluasi Efisiensi Produksi
6.	C.13SPG03.053.1	Menyelesaikan Masalah Produksi
7.	C.13SPG03.056.2	Mengevaluasi Ketersediaan Suku Cadang
8.	C.13SPG03.057.1	Mengevaluasi Kualitas Suku Cadang
9.	C.13SPG03.058.2	Mengevaluasi Kinerja Mesin Produksi
10.	C.13SPG03.060.1	Merencanakan Pemeliharaan Mesin
11.	C.13SPG03.061.2	Merencanakan Kebutuhan Suku Cadang
12.	C.13SPG04.012.1	Menangani Keluhan Kualitas Produk
13.	C.13KNT05.040.2	Menentukan <i>Grade</i> kain rajut
14.	C.139110.030.01	Mengevaluasi Mutu Produk
15.	C.139110.029.01	Menyusun Standar Mutu Produk
16.	C.13KNT05.037.2	Menguji Gramasi Kain
17.	C.139110.022.01	Menyusun Jadwal Produksi
18.	C.139110.023.01	Mengontrol Proses Produksi
19.	C.139110.024.01	Mengontrol Pencapaian Target Produksi
20.	C.139110.025.01	Membuat Laporan Produksi Berkala
21.	C.139110.026.01	Menghitung Biaya Pokok Produksi
22.	C.139110.036.01	Mengkoordinir Perbaikan Mesin
23.	C.139110.035.01	Menganalisis Efisiensi Mesin Produksi

N. JENJANG KUALIFIKASI 7

1. Kodefikasi
C13KNT01 Kualifikasi 7 Bidang Industri Perajutan Area Kerja Departemen Perajutan.

2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan merencanakan, mengelola sumber daya di Industri Perajutan di bawah tanggung jawabnya, mengevaluasi secara komprehensif kerjanya dengan memanfaatkan ilmu pengetahuan, teknologi dan/atau seni untuk menghasilkan langkah-langkah pengembangan strategi organisasi di industri perajutan;
 - b. mampu memecahkan permasalahan ilmu pengetahuan, teknologi, dan/atau seni dalam pengelolaan di Industri Perajutan melalui pendekatan monodisipliner; dan
 - c. mampu melakukan riset dan mengambil keputusan strategis dengan akuntabilitas dan tanggung jawab penuh atas semua aspek yang berada di bawah tanggung jawab bidang keahlian perajutan.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam pelaksanaan pengelolaan dan perencanaan di Industri Perajutan, serta mampu melakukan riset dan mengambil keputusan strategis dengan akuntabilitas dan tanggung jawab penuh atas semua aspek yang berada di bawah tanggung jawabnya yang berkaitan dengan keahlian bidang Industri Perajutan.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
 - a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;
 - c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi jenjang ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan melakukan tugas merencanakan dan mengelola sumber daya di bawah tanggung jawabnya dengan memanfaatkan pengetahuan, teknologi, dan atau/seni untuk menghasilkan langkah-langkah pengembangan strategi organisasi yang berkaitan dengan perencanaan dan pengelolaan Industri Perajutan melalui pendekatan monodisipliner.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
 - a. Asisten *Manager/Manager* Perajutan Datar;
 - b. Asisten *Manager/Manager* Perajutan Bundar; dan
 - c. Asisten *Manager/Manager* Perajutan Lusi.
6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 13 (tiga belas) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
 - a. 9 (sembilan) unit kompetensi inti; dan
 - b. 4 (empat) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit	Judul Unit Kompetensi	
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13SPG01.003.1	Menyusun Sasaran Mutu
2.	C.13SPG01.005.1	Merencanakan Kebutuhan Bahan Baku dan Bahan Pembantu
3.	C.13SPG01.007.2	Merencanakan Proses Produksi
4.	C.13SPG01.013.1	Mengevaluasi Persediaan Bahan Baku dan Bahan Pembantu
5.	C.13SPG03.052.2	Mengevaluasi Efisiensi Produksi
6.	C.13SPG03.053.1	Menyelesaikan Masalah Produksi
7.	C.13SPG03.064.1	Melakukan Supervisi
8.	C.13SPG03.065.2	Mengevaluasi Kinerja Tenaga Kerja
9.	C.13FIN02.008.2	Mengembangkan Kompetensi Tenaga Kerja Produksi
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.13SPG01.001.1	Mengembangkan Produk
2.	C.13SPG01.002.1	Menganalisis Pesanan Konsumen
3.	C.13SPG01.004.1	Menghitung Harga Pokok Produksi
4.	C.13SPG01.008.1	Mengevaluasi Realisasi Produksi
5.	C.13SPG03.054.1	Merencanakan Kebutuhan Tenaga Kerja
6.	C.13SPG03.055.1	Menyusun Prosedur Kerja
7.	C.13SPG04.012.1	Menangani Keluhan Kualitas Produk
8.	C.13FIN01.008.2	Melaksanakan Koordinasi antar Bagian
9.	J.61SEL02.021.1	Merencanakan Manajemen Resiko

O. JENJANG KUALIFIKASI 8

1. Kodefikasi
CKNT01 Kualifikasi 8 Bidang Industri Perajutan Area Kerja *Knitting Factory*.
2. Deskripsi
Kualifikasi ini meliputi:
 - a. memiliki kemampuan mengembangkan pengetahuan, teknologi, dan/atau seni yang berkaitan dengan pengelolaan Industri Perajutan atau praktek profesionalnya melalui riset, hingga menghasilkan karya inovatif dan teruji;
 - b. mampu memecahkan permasalahan ilmu pengetahuan, teknologi, dan/atau seni yang berkaitan dengan pengelolaan Industri Perajutan melalui pendekatan inter atau multidisipliner; dan
 - c. mampu mengelola riset dan pengembangan yang berkaitan dengan Industri Perajutan yang bermanfaat bagi masyarakat dan keilmuan, serta mampu mendapat pengakuan nasional dan internasional.
3. Sikap Kerja
Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap teliti, cermat dan disiplin dalam pengembangan Industri Perajutan melalui pendekatan inter atau multidisipliner.
Secara umum, Kualifikasi jenjang ini memiliki sikap kerja:
 - a. bertakwa kepada Tuhan Yang Maha Esa;
 - b. memiliki moral, etika, dan kepribadian yang baik dalam menyelesaikan tugasnya;

- c. berperan sebagai warga negara yang bangga dan cinta tanah air serta mendukung perdamaian dunia;
 - d. mampu bekerja sama dan memiliki kepekaan sosial serta kepedulian yang tinggi terhadap masyarakat dan lingkungannya;
 - e. menghargai keanekaragaman budaya, pandangan, kepercayaan, dan agama serta pendapat/temuan *original* orang lain; dan
 - f. menjunjung tinggi penegakan hukum dan memiliki semangat untuk mendahulukan kepentingan bangsa serta masyarakat luas.
4. Peran Kerja
Kualifikasi jenjang ini menyediakan jalur untuk dapat bekerja pada bidang Industri Perajutan dengan melakukan tugas mengembangkan pengetahuan, atau praktek profesionalnya melalui riset yang berkaitan dengan pengelolaan Industri Perajutan, hingga menghasilkan karya inovatif dan teruji, mampu memecahkan permasalahan ilmu pengetahuan dan teknologi yang berkaitan dengan pengembangan Industri Perajutan melalui pendekatan inter atau multidisipliner.
5. Kemungkinan Jabatan
Kualifikasi jenjang ini memiliki kemungkinan jabatan meliputi:
- a. *Factory Manager*;
 - b. *Manufacturing Director*; dan
 - c. *General Manager*.
6. Aturan Pengemasan
Kualifikasi jenjang ini memiliki aturan pengemasan paling sedikit 8 (delapan) unit kompetensi yang harus diselesaikan/dipenuhi dengan perincian:
- a. 3 (tiga) unit kompetensi inti; dan
 - b. 5 (lima) unit kompetensi pilihan.

Daftar Unit Kompetensi		
Kode Unit		Judul Unit Kompetensi
KOMPETENSI INTI		
1.	C.13FIN09.001.2	Mengembangkan Produk
2.	M.70CNT01.034.1	Merancang Desain Proses
3.	C.293000.011.01	Menetapkan teknologi proses yang akan digunakan
KOMPETENSI PILIHAN		
1.	C.10PAK01.001.1	Merumuskan Strategi dan Target Rencana Bisnis Produksi
2.	C.10PAK01.002.1	Menyusun Proyeksi Keuangan
3.	J.61SELO2.021.1	Merencanakan Manajemen Resiko
4.	M.70CNT01.026.1	Melakukan Kajian Teknologi
5.	M.70SDM01.004.2	Merancang Desain Organisasi
6.	M.70SDM01.005.2	Merumuskan Proses Bisnis serta Tugas dan Fungsi dalam Organisasi
7.	M.70SDM01.006.2	Merumuskan Perubahan Strategi Organisasi

MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIC INDONESIA,

ttd

AGUS GUMIWANG KARTASASMITA