

009A PRO

MENGERJAKAN PENYELESAIAN 1

Finish work 1

UNIT 009A PRO

Mengerjakan penyelesaian 1

Bidang: Produksi

Deskripsi

Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk pekerjaan penyelesaian pada produksi pakaian, melengkapi artikel lain yang berhubungan dengan situasi yang meliputi pengoperasian yang belum selesai yang memerlukan sedikit pembuatan keputusan.

ELEMEN	KRITERIA KINERJA
1. Menyiapkan mesin dan alat kerja	a. Mesin: - a.1. Mesin kancing ditempatkan sesuai dengan posisi (lay out) yang sudah ditentukan - a.2. Jenis mesin disesuaikan dengan jenis kancing - a.3. Mata kancing disesuaikan dengan jenis kancing b. Alat kerja: Alat kerja harus dalam kondisi siap pakai dan disiapkan dengan kebutuhan. Untuk ketertiban setiap operator harus bertanggung jawab atas alat kerjanya masing-masing
2. Menyiapkan tempat kerja	a. Meja kerja dan bangku disusun sesuai dengan arus proses kerja yang ada dan harus dihindarkan penyusunan yang mengakibatkan arus proses berbalik b. Penempatan keranjang tempat barang produksi harus memperhatikan norma-norma ergonomi dan prinsip kerja yang cepat, tepat dan nyaman untuk gerakan yang sama dan dilakukan secara berulang-ulang (ambil, kerja, simpan)
3. Mengidentifikasi mesin dan alat kerja serta waktu proses	Setelah mesin disiapkan sesuai dengan kebutuhan, operator harus mengidentifikasi mesin dan alat kerja yang ada dengan cara antara lain : a. Test mesin terlebih dahulu dengan bahan sebenarnya yang sama untuk melihat, menganalisa penyimpangan dari standar yang ada. b. Menghitung waktu proses untuk menetapkan target perolehan, jumlah mesin dan operator yang dibutuhkan
4. Mengidentifikasi waktu kerja	a. Waktu proses dihitung dan ditetapkan sebagai standar untuk menetapkan target perolehan baik individu maupun kelompok b. Waktu proses juga digunakan untuk menghitung jumlah hari kerja yang dibutuhkan pesanan tersebut dapat diselesaikan sehingga ketepatan waktu pengiriman dapat dijamin
5. Melaksanakan pekerjaan penyelesaian pakaian	a. Pakaian yang telah selesai proses penjahitan dibersihkan dari benang sisa penjahitan dengan cara, sisa benang

	dipotong menggunakan gunting kecil - Pakaian yang sudah bersih dari sisa benang jahit dicek dan diukur menggunakan patrun dan spesifikasi yang ada. Hal ini sangat penting untuk meyakinkan kebenaran ukuran jadi dan pertimbangan toleransi penyimpangan sebelum proses akhir dilakukan. - Perhatikan pemasangan aksesoris, kancing, zipper apakah sudah benar dan berfungsi sebagaimana maksud pemasangannya - Pekerjaan terakhir dalam proses ini adalah pelipatan pakaian sesuai karakter pakaian dan standar pengepakan yang sudah ditetapkan oleh pelanggan - Cek dan buat catatan kontrol - Jumlah barang jadi dan jenisnya - Kualitas barang jadi dan penyimpangannya - Masalah yang paling dominan selama proses Kecuali hal tersebut diatas, catatan sangat penting sebagai data perencanaan produksi berikutnya khusus untuk pakaian yang sama baik model maupun jenisnya
6. Menyerahkan barang jadi	- Sesuai dengan prinsip Total Quality Control, yakni: “PROSES BERIKUT ADALAH PELANGGAN”, maka penyerahan barang setelah pasang kancing sudah diyakini barang baik sehingga dapat dihindarkan pengulangan proses kerja/ reparasi. Dengan demikian kerugian akibat waktu proses dapat ditekan bahkan dihindarkan - Pakaian jadi telah yang dilipat diserahkan sebagai barang jadi dan disertai dengan catatan yang diperlukan untuk proses pengepakan serta pengiriman barang ke pemesan - Jaminan mutu barang sudah ditetapkan sebelum barang diserahkan ke gudang barang jadi, selanjutnya bagian gudang hanya bertanggung jawab menjamin mutu dalam arti ketepatan pengiriman barang termasuk ketepatan barang diterima oleh pemesan
7. Mengutamakan keselamatan dan kesehatan kerja	- Setiap proses alat kerja adalah merupakan interaksi antara aktivitas manusia, mesin/ alat kerja yang masing-masing mengandung potensi sumber bahaya yang keduanya harus dihindarkan agar tidak berbahaya bertemu pada satu titik yang sama maka terjadilah apa yang disebut “KECELAKAAN KERJA” - Barang jadi yang akan dipasarkan harus dicek akan keamanan barang tersebut untuk pemakai, untuk hal ini barang sebelum dikirim kepada pemesan harus dicek melalui alat deteksi metal/ benda tajam (potongan jarum, gunting, obeng, dll)

Batasan variabel

Mengerjakan penyelesaian 1

VARIABEL	RUANG LINGKUP
1. Konteks umum	a. Pekerjaan dilakukan dibawah pengawasan, biasanya dalam lingkungan tim/kelompok. b. Pekerjaan dilakukan sesuai dengan kebutuhan peraturan tetap, persyaratan asuransi organisasi, peraturan kesehatan dan keselamatan kerja, prosedur penanganan secara manual dan peraturan kesehatan yang sesuai.
2. Lingkungan kerja meliputi	a. Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran). b. Kegiatan di tempat kerja dihubungkan dengan operasi penyelesaian pada pakaian dan/atau artikel lain yang sesuai pada situasi yang meliputi pengoperasian yang belum selesai yang memerlukan sedikit pembuatan keputusan. c. Pekerjaan penyelesaian meliputi: - c.1. Penjepitan. - c.2. Pemeriksaan. - c.3. Penandaan. - c.4. Penyortiran. - c.5. Pemindahan. - c.6. Menempelkan tiket/label yang menggantung. d. Komponen terdiri dari: - d.1. Kartu. - d.2. Guntingan. - d.3. Pakaian lengkap. e. Tingkat kesulitan pekerjaan penyelesaian akan tergantung pada persyaratan perusahaan atau pelanggan. f. Pencatatan data meliputi papan kunci penerapan pencatatan manual. g. Interaksi/pertemuan antar departemen lain di tempat kerja. h. Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi: - h.1. Pakaian pengamananan individu dan peralatan dipakai sesuai dengan prosedur kerja. - h.2. Praktek penanganan pengamananan bahan diikuti dengan benar sesuai prosedur kerja. - h.3. Mengambil istirahat sesuai prosedur kerja. - h.4. Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic. - h.5. Mengikuti tanda/ batas jalan di tempat kerja. - h.6. Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja. - h.7. Bengkel dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai dengan prosedur kerja. - h.8. Lantai dan tempat kerja dijaga kebersihannya dari sisa-sisa kain, benang, kapas, debu dan sampah sesuai dengan prosedur kerja. - h.9. Peralatan dibersihkan sesuai prosedur kerja dan instruksi pabrik.

3. Sumber informasi atau dokumen meliputi	a. Prosedur pengaturan kerja. b. Anggota organisasi atau orang luar. c. Instruksi/informasi pelanggan. d. Prosedur, kualitas dan standar e. Prosedur kerja dan instruksi pekerjaan.
4. Konteks tempat kerja meliputi	a. Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan pekerjaan penyelesaian dan artikel yang berhubungan lainnya. b. Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri. c. Praktek standar kerja. d. Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi. e. Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana. f. Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan menyumbangannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim g. Keamanan, lingkungan, pengurusan rumah tangga dan kualitas ditunjukkan dengan mesin/ peralatan pabrik, peraturan kekuasaan dan perusahaan.
5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan	a. Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel. b. Peraturan kompensasi pekerja. c. Peraturan proteksi lingkungan.

Panduan bukti

Mengerjakan penyelesaian 1

1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan	a. Pengujian/penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk: - a.1 Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasi atau instruksi pengepresan dan standar tempat kerja. - a.2 Menyiapkan peralatan pengepresan dan pekerjaan sebelum melaksanakan pekerjaan pengepresan. - a.3 Menerapkan teknik pengepresan dalam pengerjaan yang mudah. - a.4 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam melaksanakan pekerjaan. - a.5 Menyimpan/memelihara yang tepat.
2. Pengujian setiap unit yang saling terkait	a. Unit ini bisa diuji tersendiri atau dalam hubungannya dengan unit lain yang membentuk bagian fungsi pekerjaan.
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan	a. Persyaratan pengetahuan - a.1. Kesesuaian peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian. - a.2. Ciri-ciri jenis kain dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian. - a.3. Standar kualitas dan prosedur penanganan kain/pakaian.

	- a.4. Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan proses organisasi. - a.5. Pengurutan komponen yang sesuai. - a.6. Prosedur penyelesaian meliputi prosedur yang mudah dan memerlukan sedikit pengambilan keputusan. - a.7. Industri, proses produk dan peralatan. - a.8. Prosedur kerja. - a.9. Prosedur pelaporan. b. Persyaratan Keterampilan dalam: - b.1. Mengatur tempat kerja yang aman. - b.2. Memelihara praktek housekeeping yang baik. - b.3. Menyelesaikan semua pekerjaan penyelesaian yang diperlukan termasuk pengoperasian yang mudah. - b.4. Melaporkan dan/atau menyelesaikan kesalahan. - b.5. Memelihara catatan pekerjaan yang tepat sesuai dengan prosedur. - b.6. Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja. - b.7. Menerapkan prosedur yang sudah ditetapkan. - b.8. Menerima dan/atau mendokumentasikan dan mentransfer informasi.
4. Implikasi sumber	a. Mengakses pada keadaan/ situasi tata cara pengepresan yang mudah baik secara nyata ataupun simulasi, meliputi wilayah kerja atau simulasi, bahan, peralatan, dan informasi spesifikasi pekerjaan, sesuai dengan peraturan dan prosedur keselamatan, standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan (para) pelanggan.
5. Konsistensi kinerja	a. Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila: - a.1 Memelihara standar. - a.2 Menyelesaikan tugas. - a.3 Mengidentifikasi peningkatan. - a.4 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas. b. Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi: - b.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek. - b.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya. - b.3 Prosedur kualitas (bila ada). - b.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang. c. Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan. d. Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya. e. Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.
6. Konteks pengujian	a. Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

KUNCI-KUNCI POKOK UNTUK UJI KOMPETENSI			
Mengumpulkan, menganalisa dan mengorganisasikan informasi	Mengkomunikasikan gagasan dan informasi	Merencanakan dan mengorganisasikan kegiatan-kegiatan	Bekerja dengan orang lain dan dalam tim
1	2	1	1
Mempergunakan ide dan teknik matematika	Menyelesaikan masalah	Mempergunakan teknologi	
1	2	1	

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

- | | |
|-------------|--|
| Tingkatan 1 | Melaksanakan kegiatan |
| Tingkatan 2 | Mengeloloa kegiatan |
| Tingkatan 3 | Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan |

Untuk informasi lebih lanjut lihat pada Tingkatan dari Kompetensi Kunci pada halaman 3 di laporan Standar kompetensi