

009B PRO

MENGERJAKAN PENYELESAIAN 2

Finish work 2

UNIT 009B PRO

Mengerjakan penyelesaian 2

Bidang: Produksi

Deskripsi

Unit ini berisi tentang pengetahuan dan keterampilan penyempurnaan produk pakaian jadi hasil proses penjahitan yang meliputi proses potong benang, pasang kancing. Cek mutu terakhir pelipatan dan pencatatan.

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 untuk penyelesaian pesanan tersebut 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 yang telah 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 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 2

VARIABEL	RUANG LINGKUP
1. Konteks umum	a. Pekerjaan penyempurnaan produk pakaian jadi meliputi potong benang, pasang kancing dan cek mutu barang. 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 jumlah besar maupun kecil. b. Kompetensi yang ditunjukkan dalam pekerjaan penyempurnaan pakaian jadi meliputi : - b.1. Memotong atau membersihkan sisa benang pada pakaian. - b.2. Pasang kancing - b.3. Cek mutu barang - b.4. Menghitung mesin press c. Pemeriksaan terhadap penyelesaian pakaian meliputi: - c.1. Potong sisa benang - c.2. Posisi atau kancing - c.3. Kesesuaian kancing dengan pakaian menurut ketentuan. - c.4. Cek ukuran pakaian sesuai tidaknya dengan patem/ pola. - c.5. Pemeriksaan terhadap aksesoris kain yang ada. d. Pengepakan sesuai dengan karakter pakaian dan standar pengepakan di perusahaan. e. Pengecekan akhir meliputi: - e.1. Jenis dan jumlah barang - e.2. Kualitas barang - e.3. Membuat <i>draft packing list</i> f. Metode pencatatan data meliputi: - f.1. Papan kunci - f.2. Teknik pencatatan manual maupun komputer. g. Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi: - g.1. Pakaian pengamanan individu dan peralatan dipakai sesuai dengan prosedur kerja. - g.2. Praktek penyempurnaan pakaian dilaksanakan sesuai dengan prosedur kerja. - g.3. Melakukan istirahat sesuai prosedur kerja. - g.4. Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic. - g.5. Mengikuti tanda/ batas jalan ditempat kerja. - g.6. Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja. - g.7. Bengkel dijaga kebersihannya atau dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai prosedur kerja. - g.8. Lantai dan tempat kerja dijaga kebersihannya dari sisa-sisa kain, benang, kain kapas, debu dan sampah sesuai dengan prosedur kerja. - g.9. Peralatan dibersihkan sesuai prosedur kerja dan

	instruksi pabrik.
3. Sumber informasi atau dokumen meliputi	a. Spesifikasi pekerjaan b. Instruksi penyempurnaan pakaian c. Prosedur pengaturan kerja d. Anggota organisasi atau orang luar e. Prosedur, kualitas dan standar Indonesia f. Persyaratan para pelanggan
4. Konteks tempat kerja meliputi	a. Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan pekerjaan penyempurnaan pakaian. b. Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri c. Praktek standar kerja d. Pelaporan meliputi komunikasi verbal dan tulisan sesuai dengan prosedur dan kebijaksanaan organisasi. e. omunikasi secara lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana. f. Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaan dan peningkatan kualitas hasil. g. Keamanan lingkungan, pengurusan rumah tangga dan kualitas sesuai peraturan perusahaan.
5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan	a. Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel. b. Persyaratan kompensasi pekerja.

Panduan bukti

Mengerjakan penyelesaian 2

1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan	a. Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk : - a.1. Memeriksa pekerjaan apakah sudah sesuai dengan informasi yang ada dan prosedur kerja yang benar. - a.2. Menyiapkan tempat dan alat kerja sebelum bekerja. - a.3. Pekerjaan penyempurnaan meliputi potong sisa benang, pasang kancing, cek mutu barang. - a.4. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pelaksanaan pekerjaan. - a.5. Menyimpan dan memelihara catatan yang tepat.
2. Pengujian setiap unit yang saling terkait	a. Unit ini bisa diuji tersendiri dalam hubungannya dengan unit lain yang merupakan bagian dari fungsi pekerjaan.
3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan	a. Persyaratan pengetahuan: - a.1. Kesesuaian peraturan, keselamatan dan kesehatan ditempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian. - a.2. Proses penyempurnaan pakaian yang meliputi potong sisa benang, pasang kancing, cek mutu barang dan menghitung proses waktu. - a.3. Tehnik pengecekan ukuran sesuai pattern/ pola

	yang ada sesuai prosedur kerja. a.4. Pemasangan aksesoris berupa kancing, zipper, dll. Sesuai prosedur perusahaan. a.5. Keselamatan dan aspek lingkungan yang sesuai dengan pekerjaan penyempurnaan pakaian. a.6. Prosedur kerja. a.7. Prosedur pelaporan. b. Persyaratan keterampilan: b.1. Menggunakan prosedur kerja yang tepat. Pekerjaan penyempurnaan pakaian. b.2. Memeriksa/ mengecek ketepatan ukuran dengan pattern/ pola. b.3. Mengecek jumlah barang sesuai dengan informasi. b.4. Memeriksa kualitas barang. b.5. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja. b.6. Berkomunikasi secara aktif di tempat kerja. b.7. Menerima atau mendokumentasikan dan mentrasfer informasi.
4. Implikasi sumber	a. Mengakses pada keadaan/ situasi pekerjaan penyempurnaan pakaian secara nyata maupun simulasi. b. Meliputi wilayah kerja atau, bahan, peralatan, informasi tentang spesifikasi kerja prosedur dan peraturan keselamatan yang sesuai standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan pelanggan.
5. Konsistensi kinerja	a. Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila: a.1. Mengatur pekerjaan a.2. Menterjemahkan spesifikasi pekerjaan dan instruksi penyempurnaan pakaian. a.3. Menyelesaikan tugas. a.4. Mengidentifikasi peningkatan. a.5. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas. a.6. Menguji kemampuan operasional dan peralatan tertentu yang dipakai serta proses pekerjaan. 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 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	Pengujian dilaksanakan di tempat kerja dalam lingkungan situasi 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
2	2	2	2
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