

011A PRO

**MENYELESAIKAN PENGGABUNGAN
PAKAIAN DENGAN ALAT
(BUKAN MESIN JAHIT)**

*Complete garment assembly tasks
(non-sewing machines)*

UNIT 011A PRO

Menyelesaikan penggabungan pakaian dengan alat (bukan mesin jahit)

Bidang: Produksi

Deskripsi

Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk menyelesaikan tugas pembuatan pakaian bukan memakai mesin jahit tingkat dasar dimana pekerjaan dikontrol oleh panduan garis, lampu sensor dan alat pemandu lainnya atau dimana kainnya masih belum tuntas.

ELEMEN	KRITERIA KINERJA
1. Menyiapkan lembar pekerjaan	a. Bundel pekerjaan diterima, diperiksa dan ditindaklanjuti sesuai prosedur kerja termasuk memeriksa bundelnya apakah cocok dengan informasi yang tertulis pada tiket bahwa tidak ada kesalahan kain atau pengguntingan dan bahwa pengerjaan yang dilakukan sebelumnya telah dilaksanakan dengan baik. b. Lembar pekerjaan diletakkan secara berurutan sesuai dengan prosedur dan spesifikasi kerja.
2. Menyiapkan bengkel/ tempat kerja.	a. Menyiapkan tempat duduk untuk bekerja sesuai dengan standar ergonomik perusahaan. b. Mesin dibersihkan dan diperiksa sesuai dengan prosedur kerja. c. Catatan disimpan sesuai dengan persyaratan tempat kerja. d. Mesin diatur dan disesuaikan dengan prosedur kerja dan spesifikasi lampiran pekerjaan dan/atau bagian diperiksa. Setiap masalah dilaporkan sesuai dengan prosedur kerja. e. Masalah dilaporkan sesuai dengan prosedur kerja
3. Mengidentifikasi tampilan mesin yang jelek.	a. Tampilan mesin secara rutin diperiksa untuk mengetahui tanda-tanda kerusakan termasuk bukti dari hasil pengawasan pada setiap lembar yang telah diselesaikan. b. Dilakukan tindakan seperlunya sesuai prosedur kerja.
4. Mengoperasikan mesin untuk memproduksi komponen pakaian.	a. Lembaran pekerjaan diletakkan pada mesin sesuai dengan prosedur pekerjaan dan dilakukan pekerjaan yang sesuai dengan persyaratan. b. Kecepatan mesin dan penanganan pekerjaan dikontrol untuk jenis pekerjaan, kain dan jenis produk sesuai dengan prosedur kerja.
5. Memonitor tampilan mesin.	a. Tampilan mesin secara teratur diperiksa untuk mengetahui tanda-tanda kerusakan. b. Tampilan yang tidak biasa dilaporkan atau dibetulkan sesuai dengan persyaratan tempat kerja. Keadaan tampilan dan perbaikan yang dilakukan dicatat sesuai

	dengan prosedur kerja.
6. Menyerahkan pekerjaan yang sudah selesai.	a. Lembaran jahitan diperiksa, diidentifikasi setiap kesalahan, dan diambil tindakan seperlunya dan lembar yang sudah selesai diperiksa lagi apakah sesuai dengan standar kualitas. b. Hasil pemeriksaan pakaian yang sudah selesai dicatat sesuai dengan prosedur kerja. c. Tindakan yang dilakukan terhadap pakaian yang ditolak atau yang perlu dibetulkan dicatat sesuai dengan prosedur kerja. d. Tindakan pencegahan yang dilakukan untuk menghindari kerusakan lebih lanjut dicatat sesuai prosedur kerja. e. Dilengkapi catatan produksi atau slip pengepakan sesuai dengan prosedur kerja. f. Penyelesaian pekerjaan diarahkan pada tindakan berikutnya atau seksi pengepakan sesuai prosedur kerja
7. Menerapkan praktek keselamatan dan kesehatan kerja	a. Mengikuti kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan di tempat kerja. b. Dilakukan kegiatan sesuai dengan kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya terhadap keselamatan Individu.

Batasan variabel

Menyelesaikan penggabungan pakaian dengan alat (bukan mesin jahit)

VARIABEL	RUANG LINGKUP
1. Konteks umum	a. Kompetensi harus ditujukan dalam pekerjaan untuk menentukan prosedur/metode baik secara individu maupun dalam 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. Kompetensi didemonstrasikan dalam pengoperasian mesin dimana posisi pekerjaan dikontrol oleh pemandu garis, lampu sensor dan alat pemandu lain atau dimana ada kain yang belum tuntas. c. Mesin-mesin adalah mesin yang dipakai dalam pembuatan pakaian dan produk lain atau kain yang belum tuntas. d. Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi: - d.1. Pakaian pengamanan individu dan peralatan dipakai sesuai dengan prosedur kerja. - d.2. Praktek penanganan pengamanan bahan diikuti

	dengan benar sesuai prosedur kerja. d.3. Mengambil istirahat sesuai prosedur kerja. d.4. Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic. d.5. Mengikuti tanda/ batas jalan di tempat kerja. d.6. Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja. d.7. bengkel dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai dengan prosedur kerja. d.8. Lantai dan tempat kerja dijaga kebersihannya dari sisa-sisa kain, benang, kapas, debu dan sampah sesuai dengan prosedur kerja.
3. Sumber informasi atau dokumen meliputi	a. Tiket untuk bundel. b. Prosedur pengaturan pekerjaan. c. Anggota organisasi atau orang luar. 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 penempatan label dan tiket dengan pekerjaan pemotongan sebagai bagian dari produksi pakaian. b. Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi. 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, menyumbangkannya 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.

Panduan bukti

Menyelesaikan penggabungan pakaian dengan alat (bukan mesin jahit)

1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan	a. Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk: a.1. Memeriksa pekerjaan apakah sesuai dengan informasi yang ada di tiket dan sesuai dengan prosedur kerja. a.2. Menyiapkan tempat kerja sebelum mulai bekerja a.3. Menerapkan teknik pengoperasian mesin pada berbagai kegiatan yang diperlukan
--	--

	- a.4. Melakukan pemeliharaan mesin minor sesuai prosedur kerja. - a.5. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja pada pengerjaan. - a.6. Menyimpan/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 di tempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian. - a.2. Proses pembuatan pakaian. - a.3. Prosedur pengoperasian mesin selain mesin jahit dimana posisi pekerjaan dikontrol oleh pemandu garis, sinar sensor dan alat pemandu lainnya atau dimana kain belum tuntas. - a.4. Sifat-sifat tertentu kain, benang dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan baju. - a.5. Standar kualitas dan prosedur penanganan pakaian. - a.6. Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan proses pembuatan pakaian. - a.7. Prosedur kerja. - a.8. Prosedur pelaporan. b. Persyaratan keterampilan dalam: - b.1. Menangani, menerima dan membuat pakaian. - b.2. Menyimpan catatan pekerjaan yang tepat sesuai dengan prosedur. - b.3. Melaksanakan tugas mesin selain mesin jahit dimana posisi pekerjaan mungkin dikontrol oleh pemandu garis, sinar sensor dan alat pemandu yang lain, atau dimana kainnya belum tuntas. - b.4. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.. - b.5. Memenuhi spesifikasi pekerjaan. - b.6. Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja. - b.7. Menerjemahkan dan menerapkan prosedur yang telah ditetapkan.
4. Implikasi sumber	a. Mengakses pada keadaan/ situasi penempelan tiket dan label dengan pekerjaan pemotongan dimana diperlukan sedikit pemahaman terhadap instruksi sederhana baik nyata maupun simulasi meliputi wilayah kerja atau, 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 Mengatur pekerjaan - a.2 Menyelesaikan tugas - a.3 Mengidentifikasi peningkatan - a.4 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas - a.5 Menguji kemampuan operasional dari 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 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	1	1	2
Mempergunakan ide dan teknik matematika	Menyelesaikan masalah	Mempergunakan teknologi	
2	1	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