

010A PRO

**MENYIAPKAN TEMPAT UNTUK
PEMASANGAN KANCING**

Prepare area for fastenings

UNIT 010A PRO

Menyiapkan tempat untuk pemasangan kancing

Bidang: Produksi

Deskripsi

Unit ini meliputi pengetahuan dan keterampilan penyempurnaan produk pakaian jadi hasil proses penjahitan yang meliputi proses pasang kancing

ELEMEN	KRITERIA KINERJA
1. Menyiapkan mesin dan alat kerja	a. Mesin kancing ditempatkan sesuai dengan posisi (lay out) yang sudah ditentukan Jenis mesin disesuaikan dengan jenis kancing Mata kancing disesuaikan dengan jenis kancing b. Alat kerja: Alat kerja harus dalam kondisi siap pakai dan disiapkan sesuai kebutuhan. Untuk ketertiban kerja setiap operator harus bertanggung jawab atas alat kerjanya masing-masing
2. Menyiapkan tempat kerja	a. Meja kerja dan bangku disusun sesuai dengan 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, kerjakan, simpan)
3. Mengidentifikasi mesin dan alat kerja serta waktu proses	a. Setelah mesin disiapkan sesuai dengan kebutuhan, mesin dan alat kerja diidentifikasi oleh operator dengan cara antara lain: a. 1. Mesin dites terlebih dahulu dengan bahan sebenarnya yang sama, untuk melihat, menganalisa penyimpangan dari standar yang ada a. 2. Waktu proses dihitung dan ditetapkan target perolehan, jumlah mesin dan operator yang dibutuhkan.
4. Membuat tanda posisi silang	a. Patrun bagian yang akan dipasang kancing disiapkan untuk semua ukuran pakaian yang ada. b. Posisi kancing diperiksa sesuai dengan spesifikasi yang ada dan penandaan dengan alat yang ditentukan c. Tanda yang telah ada dilubangi dengan menggunakan alat dengan ukuran yang sudah ditetapkan, serta posisi lubang harus tepat pada tanda yang ada. Dalam hal ini tidak ada toleransi pergeseran d. Agar lubang tidak sampai tembus pada bagian yang lain harus digunakan tatakan khusus dibawah bahan yang

	akan diberi lubang
5. Menyiapkan kancing	a. Cek kancing yang akan dipasang dengan menggunakan spesifikasi, contoh pakaian jadi, dan display penggunaan aksesoris sesuai dengan jenis pakaian yang akan dikerjakan.
6. Memasang kancing	a. Urutan proses pemasangan kancing harus tetap dan sama. Waktu pemasangan kancing harus diperhatikan hal sebagai berikut: - a.1. Jenis kancing, posisi kancing & warna kancing - a.2. Khusus untuk kancing jenis metal ada yang harus diperhatikan merk pada kancing posisinya jangan terbalik b. Pengecekan terakhir pada pemasangan kancing adalah: Apakah fungsi sesuai dengan maksud pemasangannya atau sesuai dengan fungsi dan/atau jenis pakaiannya
7. Menyerahkan barang jadi	a. Sesuai dengan prinsip Total Quality Control, yakni: "PROSES BERIKUT ADALAH PELANGGAN", maka penyerahan barang setelah dipasang kancing sudah diyakini barang yang baik sehingga dapat dihindari pengulangan proses kerja atau direparasi. Dengan demikian kerugian akibat waktu proses dapat ditekan bahkan dapat dihindarkan.
8. Mengutamakan keselamatan dan kesehatan kerja	a. Setiap proses kerja adalah merupakan interaksi antara aktifitas manusia, mesin/ alat kerja yang masing-masing mengandung potensi sumber bahaya yang keduanya harus dihindarkan agar tidak bertemu dalam satu titik yang sama karena jika kedua sumber bahaya bertemu pada titik yang sama maka akan terjadi apa yang disebut "KECELAKAAN KERJA" b. Mesin kancing dengan system hidrolik sangat beresiko untuk keamanan operator khususnya pada bagian jari tangan, untuk pencegahannya operator jangan sering diganti dan hanya operator yang berdisiplin baik yang cocok untuk pekerjaan ini.

Batasan variabel

Menyiapkan tempat untuk pemasangan kancing

VARIABEL	RUANG LINGKUP
1. Konteks umum	a. Pekerjaan ini meliputi pemasangan kancing sebagai bagian dari proses pembuatan pakaian b. Pekerjaan ditampilkan untuk menentukan prosedur/ metode baik secara individu maupun kelompok c. 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 b. Kompetensi yang ditunjukkan dalam pemasangan kancing meliputi: - b.1. Teknik pemasangan kancing - b.2. Letak posisi kancing c. Alat yang dipakai untuk pekerjaan pemasangan kancing: - c.1. Mesin kancing yang sesuai dengan jenis kancing - c.2. Kancing - c.3. Pakaian d. Pemeriksaan pola pekerjaan sebelum pemasangan kancing meliputi: - d.1. Kelayakan pakai dari mesin - d.2. Sesuai tidaknya jenis kancing dengan pakaian - d.3. Kualitas kancing e. Pengecekan / pemeriksaan terhadap pekerjaan pemasangan kancing meliputi: - e.1. Ketepatan posisi kancing - e.2. Warna kancing sesuai dengan ketentuan - e.3. Khusus untuk kancing metal yang ada tulisannya (merk) jangan sampai merknya terbalik f. Prosedur dan kebijakan keamanan & kesehatan meliputi: - f.1. Memakai pakaian dan perlengkapan yang aman sesuai prosedur kerja - f.2. Praktek pemasangan kancing diikuti dengan benar sesuai prosedur kerja - f.3. Melakukan istirahat sesuai prosedur kerja - f.4. Bengkel/ tempat kerja diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk persyaratan ergonomic - f.5. Mengikuti jejak tanda/ alur kerja ditempat kerja - f.6. Bila tidak dipakai peralatan disimpan sesuai dengan prosedur kerja - f.7. Kebersihan bengkel dijaga serta dibebaskan dari hambatan setiap saat sesuai dengan prosedur kerja - f.8. Membersihkan peralatan sesuai dengan prosedur kerja dan instruksi perusahaan
3. Sumber informasi atau dokumen meliputi	a. Spesifikasi pekerjaan b. Teknik pemasangan kancing c. Prosedur pengaturan pekerjaan d. Anggota organisasi atau orang luar e. Prosedur, kualitas standar Indonesia f. Persyaratan para pelanggan
4. Konteks tempat kerja meliputi	a. Prosedur dari praktek organisasi kerja yang sesuai dengan pekerjaan pembendelan potongan bagian pakaian b. Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri. c. Praktek standar kerja d. Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal, tertulis sesuai dengan prosedur kebijakan organisasi e. Komunikasi 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	a. Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel

dimasukkan	b. Peraturan kompensasi pekerja
------------	---------------------------------

Panduan bukti

Menyiapkan tempat untuk pemasangan kancing

1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan	a. Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk: - a.1. Mengidentifikasi pekerjaan apakah sudah sesuai dengan prosedur kerja. - a.2. Menyiapkan tempat dan alat sebelum mulai kerja. - a.3. Mengidentifikasi mesin sebelum dipakai. - a.4. Melakukan pemeliharaan mesin sesuai prosedur kerja. - a.5. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja. - a.6. 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 pemasangan kancing. - a.3. Prosedur pemakaian mesin (mesin jahit). - a.4. Jenis kancing. - a.5. Kualitas kancing. - a.6. Diameter kancing. - a.7. Fungsi kancing. - a.8. Posisi kancing. - a.9. Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan proses pemasangan kancing. - a.10. Prosedur kerja. - a.11. Prosedur pelaporan. b. Persyaratan keterampilan: - b.1. Menggunakan teknik yang tepat untuk melakukan pekerjaan pemasangan kancing sesuai dengan jenis kancing. - b.2. Membuat tanda posisi kancing sesuai dengan spesifikasi yang ada. - b.3. Pemasangan kancing sesuai dengan prosedur kerja. - b.4. Pengecekan hasil sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja. - b.5. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja. - b.6. Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja. - b.7. Mendokumentasikan dan menstansfer informasi.
4. Implikasi sumber	a. Mengakses pada keadaan/ situasi tata cara pemasangan kancing baik 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 kerja dan cara pemasangan kancing yang tepat. - a.3. Menyelesaikan tugas - a.4. Mengidentifikasi peningkatan - a.5. Menerapkan peningkatan keselamatan sesuai dengan tugas. - a.6. Menguji kemampuan mengoperasikan peralatan khusus yang dipakai dalam proses kerja. b. enunjukkan 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 budaya bengkel termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan staf dan lainnya. e. Pekerjaan disesuaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.
6. Konteks pengujian	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	1
Mempergunakan ide dan teknik matematika	Menyelesaikan masalah	Mempergunakan teknologi	
1	1	1	

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

- Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan
- Tingkatan 2 Mengelolaa 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