



**MENTERI  
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI  
REPUBLIK INDONESIA**

**KEPUTUSAN  
MENTERI TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI  
REPUBLIK INDONESIA**

**NOMOR : KEP. 157/MEN/IX /2004**

**TENTANG**

**PENETAPAN STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA  
SEKTOR GARMEN**

**MENTERI TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI REPUBLIK INDONESIA,**

**Menimbang** : a. bahwa dalam rangka sertifikasi kompetensi kerja dan pengembangan pendidikan dan pelatihan profesi berbasis kompetensi di Sektor Garmen, perlu penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Sektor Garmen;

b. bahwa untuk itu perlu ditetapkan dengan Keputusan Menteri;

**Mengingat** : 1. Undang-Undang Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan ( Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2003 Nomor 39, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 4279 );

2. Keputusan Presiden Republik Indonesia Nomor 228/M Tahun 2001 tentang Pembentukan Kabinet Gotong Royong;

3. Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi R.I. Nomor KEP. 219/MEN/2002 tentang Organisasi dan Tata Kerja Departemen Tenaga Kerja dan Transmigrasi R.I;

4. Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor KEP. 227/MEN/2003 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia;

5. Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor KEP. 69/MEN/V/2004 tentang Perubahan Lampiran Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi Republik Indonesia Nomor KEP. 227/MEN/2003 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia;

**Memperhatikan :** Hasil Konvensi Nasional Standar Kompetensi Sektor Garmen yang diselenggarakan tanggal 29 Juni 2001 di Jakarta.

**MEMUTUSKAN :**

- Menetapkan** :  
**PERTAMA** : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Garmen, sebagaimana tercantum dalam Lampiran Keputusan ini.
- KEDUA** : Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia sebagaimana dimaksud dalam AMAR PERTAMA berlaku secara nasional dan menjadi acuan penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan profesi serta uji kompetensi dalam rangka sertifikasi kompetensi.
- KETIGA** : Standar Kompetensi Kerja Nasional sebagaimana dimaksud dalam AMAR PERTAMA ditinjau setiap lima tahun atau sesuai dengan kebutuhan.
- KEEMPAT** : Keputusan ini mulai berlaku sejak tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di Jakarta  
Pada tanggal 22 September 2004



### BAB III

### PENUTUP

Dengan ditetapkannya Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia ini berlaku secara nasional dan menjadi acuan bagi penyelenggaraan pendidikan dan pelatihan serta uji kompetensi dalam rangka sertifikasi kompetensi.

MENTERI  
TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI  
REPUBLIK INDONESIA



JACOB NUWA WEA

## **BAB I PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang**

Perubahan dunia kerja yang terjadi dalam era perdagangan bebas, akan berpengaruh terhadap kualitas tenaga kerja yang dibutuhkan oleh masyarakat industri. Kualitas tenaga kerja yang dimaksud adalah memiliki kompetensi sesuai dengan kebutuhan industri, yaitu memiliki pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja sesuai dengan standar kompetensi kerja yang dipersyaratkan serta senantiasa berupaya untuk mengembangkan kompetensinya sesuai perkembangan teknologi untuk memperoleh peningkatan produktivitasnya.

Dalam kondisi yang demikian hanya tenaga kerja yang berkualitas yang mampu bersaing dalam menghadapi setiap sendi kehidupan.

Menghadapi hal tersebut, semua negara terutama Indonesia sedang dan telah berupaya meningkatkan kualitas sumber daya manusianya. Salah satu upaya meningkatkan kualitas sumber daya manusia melalui standardisasi dan sertifikasi kompetensi.

Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia ( SKKNI ) adalah uraian kemampuan yang mencakup pengetahuan, keterampilan dan sikap kerja minimal yang harus dimiliki seseorang untuk menduduki jabatan tertentu yang berlaku secara Nasional.

Dokumen Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Produksi Garmen merupakan hasil kerja sama antara Indonesia dan Australia melalui Indonesia Australia Partnership for Skills Development (IAPSD), memfasilitasi pengembangan Standar Kompetensi Kerja sebagaimana tersebut.

### **B. Penggunaan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia**

Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia yang telah disusun dan telah mendapatkan pengakuan oleh para pemangku kepentingan akan dirasa bermanfaat apabila telah terimplementasi secara konsisten. Standar Kompetensi Kerja digunakan sebagai acuan untuk :

- Menyusun uraian pekerjaan.
- Menyusun dan mengembangkan program pelatihan dan sumber daya manusia.
- Menilai unjuk kerja seseorang.
- Akreditasi profesi di tempat kerja.

Dengan dikuasainya kompetensi sesuai dengan standar yang telah ditetapkan maka seseorang mampu :

- Mengerjakan suatu tugas atau pekerjaan.
- Mengorganisasikan agar pekerjaan dapat dilaksanakan.
- Menentukan langkah apa yang harus dilakukan pada saat terjadi sesuatu yang berbeda dengan rencana semula.
- Menggunakan kemampuan yang dimilikinya untuk memecahkan masalah atau melaksanakan tugas dengan kondisi yang berbeda

## **C FORMAT STANDAR KOMPETENSI KERJA NASIONAL INDONESIA**

Format Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia Sektor Garmen mengacu kepada Keputusan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi No. 227/Men/2003 tentang Tata Cara Penetapan Standar Kompetensi Kerja Nasional Indonesia , sebagai berikut :

<i>Kode</i>	:	Kode unit diisi dan ditetapkan dengan mengacu pada format kodifikasi SKKNI.
<i>Judul</i>	:	Mendefinisikan tugas/pekerjaan suatu unit kompetensi yang menggambarkan sebagian atau keseluruhan standar kompetensi.
<i>Deskripsi Unit</i>	:	Menjelaskan Judul Unit yang mendeskripsikan pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan dalam mencapai standar kompetensi
<i>Elemen Kompetensi</i>	:	Mengidentifikasi tugas-tugas yang harus dikerjakan untuk mencapai kompetensi berupa pernyataan yang menunjukkan komponen-komponen pendukung unit kompetensi sasaran apa yang harus dicapai .

- Kriteria Unjuk Kerja* : Menggambarkan kegiatan yang harus dikerjakan untuk memperagakan kompetensi di setiap elemen, apa yang harus dikerjakan pada waktu menilai dan apakah syarat-syarat dari elemen dipenuhi.
- Batasan Variabel* : Ruang lingkup, situasi dan kondisi dimana kriteria unjuk kerja diterapkan. Mendefinisikan situasi dari unit dan memberikan informasi lebih jauh tentang tingkat otonomi perlengkapan dan materi yang mungkin digunakan dan mengacu pada syarat-syarat yang ditetapkan, termasuk peraturan dan produk atau jasa yang dihasilkan.
- Panduan Penilaian* : Membantu menginterpretasikan dan menilai unit dengan mengkhususkan petunjuk nyata yang perlu dikumpulkan, untuk memperagakan kompetensi sesuai tingkat keterampilan yang digambarkan dalam kriteria unjuk kerja, yang meliputi :
- Pengetahuan dan keterampilan yang yang dibutuhkan untuk seseorang dinyatakan kompeten pada tingkatan tertentu.
  - Ruang lingkup pengujian menyatakan dimana, bagaimana dan dengan metode apa pengujian seharusnya dilakukan.
  - Aspek penting dari pengujian menjelaskan hal-hal pokok dari pengujian dan kunci pokok yang perlu dilihat pada waktu pengujian.
- Kompetensi kunci* : Keterampilan umum yang diperlukan agar kriteria unjuk kerja tercapai pada tingkatan kinerja yang dipersyaratkan untuk peran / fungsi pada suatu pekerjaan.

Kompetensi kunci meliputi:

- Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa informasi.
- Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi.
- Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas.

- Bekerja dengan orang lain dan kelompok.
- Menggunakan ide-ide dan teknik matematika.
- Memecahkan masalah.
- Menggunakan teknologi.

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan yaitu :

Tingkat 1 harus mampu :

- melaksanakan proses yang telah ditentukan.
- menilai mutu berdasarkan kriteria yang telah ditentukan.

Tingkat 2 harus mampu :

- mengelola proses.
- menentukan kriteria untuk mengevaluasi proses.

Tingkat 3 harus mampu :

- menentukan prinsip-prinsip dan proses.
- mengevaluasi dan mengubah bentuk proses.
- menentukan kriteria untuk pengevaluasian proses.

#### **D. KODIFIKASI STANDAR KOMPETENSI**

Kodifikasi setiap unit kompetensi mengacu pada format kodifikasi SKKNI sebagai berikut :



SEKTOR : Diisi dengan singkatan 3 huruf dari nama sektor.

SUB SEKTOR : Diisi dengan singkatan 2 huruf dari sub sektor. Jika tidak ada subsektor, diisi dengan huruf OO.

BIDANG/GRUP : Diisi dengan 2 digit angka yaitu:

- 00 : Jika tidak ada grup.
- 01 : Identifikasi Kompetensi Umum yang diperlukan untuk dapat bekerja pada sektor.
- 02 : Identifikasi Kompetensi Inti yang diperlukan untuk mengerjakan tugas tugas inti pada sektor tertentu.

03 dst : Identifikasi Kompetensi Kekhususan / spesi- sasi yang diperlukan untuk mengerjakan tugas tugas spesifik pada sektor tertentu.

NO. URUT UNIT: Diisi dengan nomor urut unit kompetensi dengan menggunakan 3 digit angka, mulai dari 001, 002, 003 dan seterusnya.

VERSI : Diisi dengan nomor urut versi menggunakan 2 digit angka, mulai dari 01, 02, 03 dan seterusnya.

#### **E. Kelompok Kerja**

Standar Kompetensi Kerja tersebut disusun oleh Kelompok Kerja yang merupakan perwakilan dari industri, akademisi dan pihak terkait lainnya.

#### **Anggota Kelompok Kerja :**

Eva Rizola	PT. Fit-U Garment, Bandung.
Rendi	PT. Fit-U Garment, Bandung.
Karmin	PT. Alisanto Penta, Bandung.
Edi Sumardi	PT. Alisanto Penta, Bandung.
Deny Suganda	PT. Dewhirst, Bandung.
Pipih	PT. Dewhirst, Bandung.
Mahdalela	PT. Gistex, Bandung.
Taufik Hidayat	PT. Gistex, Bandung.
Dwi Setyowardoyo	KADINDA, Bandung.
Arifin Suadipradja	STTT Bandung.
Sutanto	PT. Jakarta Tri Apparel, Tangerang
Dewi	PT. Jakarta Tri Apparel, Tangerang
Dadang	PT. Ost Fibre, Tangerang.
Sutiharti	SMK 3 Tangerang.
Eri	SMK 3 Tangerang.
Lusi	SMK 3 Tangerang.



## F. DAFTAR UNIT KOMPETENSI

Standar kompetensi kerja ini dibagi menjadi empat bidang unit-unit kompetensi yaitu produksi, kualitas, SDM dan pemeliharaan.

Bidang	Kode Unit	Judul Unit
Produksi	GAR.OO01.001.01	1. Memilih dan atau memodifikasi pola atau blok.
		2. Menyesuaikan ukuran pola
	GAR.OO01.002.01	3. Membuat Marker 1.
	GAR.OO01.003.01	4. Membuat Marker 2.
	GAR.OO01.004.01	5. Meletakkan Bahan 1.
	GAR.OO01.005.01	6. Meletakkan Bahan 2.
	GAR.OO01.006.01	7. Mengikat Potongan-Potongan Pakaian 1.
	GAR.OO01.007.01	
	GAR.OO01.008.01	8. Menggabungkan Tiket dan Label dengan Potongan-Potongan Pakaian 1.
		9. Menjahit Pakaian 1
	GAR.OO01.009.01	10. Menjahit Pakaian 2
	GAR.OO01.010.01	11. Mengerjakan Pengepresan 1
	GAR.OO01.011.01	12. Mengerjakan Pengepresan 2
	GAR.OO01.012.01	13. Mengerjakan Penyelesaian 1
	GAR.OO01.013.01	14. Mengerjakan Penyelesaian 2
	GAR.OO01.014.01	15. Menyiapkan Tempat Untuk Pemasangan Kancing
	GAR.OO01.015.01	
	GAR.OO01.016.01	16. Menyelesaikan Penggabungan Pakaian dengan Alat (bukan Mesin Jahit)
	GAR.OO01.017.01	17. Mengukur, Meletakkan dan Memotong Pakaian Menurut Pesanan
	GAR.OO01.018.01	18. Menggabungkan dan Mengepas Pakaian Menurut Pesanan
Kualitas	GAR.OO02.001.01	1. Menerapkan Standar Kualitas
	GAR.OO02.002.01	2. Melaksanakan Tes/ Pemeriksaan Untuk Mengecek Kualitas Produk
SDM	GAR.OO03.001.01	1. Mengikuti Prosedur Kesehatan dan Keselamatan Kerja di Tempat Kerja
	GAR.OO03.002.01	2. Mengkoordinasi Kerja Tim/ Seksi
	GAR.OO03.003.01	3. Bekerja Dalam Lingkungan Tim
Pemeliharaan	GAR.OO04.001.01	1. Melakukan Pemeliharaan Kecil

**KODE UNIT : GAR.OO02.001.01**

**JUDUL UNIT : Memilih dan/atau memodifikasi pola atau blok**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk memilih dan/atau memodifikasi pola-pola yang dipakai dalam produksi pakaian pada suatu perusahaan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
01. Menerjemahkan suatu disain	1.1 Sket/gambar disain diterjemahkan dan diklarifikasi dengan pembuatnya (disainer) atau pembuat pola senior sesuai kebutuhan. 1.2 Ciri dan garis disain diidentifikasi. 1.3 Tampilan dan ciri-ciri kain diperhatikan, kerapihan dan penyelesaian sesuai dengan disain.
02. Memilih pola	2.1 Spesifikasi dibaca dan diterjemahkan, dan bila perlu berkonsultasi dengan orang lain. 2.2 Metode-metode konstruksi khusus atau kerapihan detil dari pakaian yang mungkin mempengaruhi pola diidentifikasi. 2.3 Pola diterima dan dicek untuk meyakinkan kecocokannya dengan spesifikasi atau persyaratan disain.
03. Memodifikasi pola yang ada	3.1 Langkah-langkah yang diperlukan untuk memodifikasi pola ditentukan. 3.2 Pola dibuat dengan mempergunakan pola yang ada, untuk memenuhi persyaratan disain. 3.3 Lembaran pola diperiksa untuk ketepatan garis jahitan, kecocokan garis jahitan, lipatan dan fungsi bukaan.
04. Mengetes pola	4.1 Pola dites untuk keterlaksanaan dengan cara membuat prototip atau contoh. 4.2 Masalah-masalah konstruksi yang sesuai diidentifikasi, serta mengusulkan metode konstruksi alternatif. 4.3 Pola dibuat penyesuaiannya, berdasarkan kebutuhan, dan mengadakan penggantian agar memenuhi persyaratan. 4.4 Pola di tes untuk yang terakhir dan dicocokkan dengan kriteria disain dan spesifikasi serta untuk memenuhi ketepatan dan kelengkapan. 4.5 Lembaran pola diberi label sesuai dengan prosedur perusahaan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
05. Menyimpan Catatan	5.1 Laporan disiapkan dan catatan yang diperlukan dipelihara, sesuai dengan prosedur perusahaan. 5.2 Pola disimpan sesuai dengan prosedur perusahaan

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan meliputi memberikan bantuan kepada orang lain dalam mempersiapkan konsep disain terbatas untuk pembuatan pakaian.
- 1.2 Pemilihan dan penilaian mungkin diperlukan, baik untuk sendiri maupun untuk orang lain, dalam proses perencanaan dan pemilihan, prosedur maupun hasil.
- 1.3 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Kompetensi dapat merujuk untuk perusahaan dan permintaan ataupun ide-ide yang datang dari pelanggan.
- 2.3 Kompetensinya mungkin:
  - 2.3.1. Meliputi seleksi dan modifikasi pola
  - 2.3.2. Dipengaruhi oleh pengembangan pola dari perpustakaan pola atau penerapan teknologi, serta variasi pola yang dipakai dalam perusahaan.
- 2.4 Tanggung jawab kerja dari pembuat pola berbeda dalam ruang lingkup menyesuaikan pada:
  - 2.4.1. Ukuran bengkel.
  - 2.4.2. Jenis-jenis disain dan spesialisasinya di tempat kerja.
  - 2.4.3. Standar kualitas bengkel.
  - 2.4.4. Tingkat kekuasaan/otonomi pembuat pola.
- 2.5 Tanggungjawab pembuat pola adalah:
  - 2.5.1. Pengembangan prototip atau contoh.
  - 2.5.2. Pembuatan contoh dan pengetesan pola.
  - 2.5.3. Pengembangan disain.
  - 2.5.4. Perkiraan penggunaan kain.
- 2.6 Kegiatan pembuatan pola meliputi:
  - 2.6.1. System CAD.
  - 2.6.2. Metode disain secara manual.
- 2.7 Kompetensi diterapkan sesuai panduan umum pada kemajuan dan hasil.
- 2.8 Pengetahuan dan keterampilan diterapkan dalam lingkup yang luas pada tugas-tugas dan/atau peran.
- 2.9 Kompetensi dipakai dalam pekerjaan rutin, metode dan prosedur.

- 2.10 Metode pencatatan data meliputi.
  - 2.10.1. Papan kunci.
  - 2.10.2. Alat perencana masukkan untuk komputer.
  - 2.10.3. Teknik pencatatan/ perencanaan manual.

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Gambar disain/ sketsa.
- 3.3 Instruksi konstruksi pakaian.
- 3.4 Prosedur pengaturan kerja.
- 3.5 Pengorganisasian orang luar.
- 3.6 Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.7 Persyaratan (para) pelanggan.

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai untuk membuat pola konstruksi pakaian.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Mengidentifikasi/ menentukan garis dan ciri disain.
  - 1.1.2. Memilih pola agar sesuai dengan spesifikasi.
  - 1.1.3. Memodifikasi, memeriksa dan mengetes pola.
  - 1.1.4. Membuat prototip/contoh
  - 1.1.5. Berkomunikasi secara efektif dengan tim disain, pelanggan dan sebagainya
  - 1.1.6. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam melaksanakan pekerjaan
  - 1.1.7. Menyimpan/memelihara catatan yang tepat.

## **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini diuji dalam hubungannya dengan unit “Membantu Pengembangan Disain”, dan “membantu Penyiapan Konsep Disain Terbatas” tergantung pada organisasi tempat kerja.

## **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan
- 3.1.1. Prinsip-prinsip dan konsep-konsep pembuatan pola.
  - 3.1.2. Persyaratan kecocokan dengan pelanggan maupun perusahaan.
  - 3.1.3. Efisiensi biaya dalam pembuatan pola.
  - 3.1.4. Berbagai jenis kain untuk pakaian tertentu, termasuk berat dan karakteristik lainnya.
  - 3.1.5. Standar kualitas dan prosedur penanganan kain/pakaian.
  - 3.1.6. Prosedur pembuatan tanda.
  - 3.1.7. Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan kegiatan perusahaan.
  - 3.1.8. Prosedur tempat kerja dan proses pelaporan.
  - 3.1.9. Peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktek.
- 3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:
- 3.2.1. Melakukan berbagai kegiatan yang berhubungan dengan pemilihan dan modifikasi pola yang ada.
  - 3.2.2. Mengembangkan pola dengan memperhatikan karakteristik dan kerapian kain.
  - 3.2.3. Membuat prototip atau contoh pakaian.
  - 3.2.4. Mengetes pola dan memberikan rekomendasi alternatif untuk metode konstruksi.
  - 3.2.5. Mempergunakan system manual atau CAD.
  - 3.2.6. Berkomunikasi secara efektif dengan individu, kelompok kerja dan pengawas.
  - 3.2.7. Menyimpan catatan, dokumentasi dan mentransfer informasi.
  - 3.2.8. Menerjemahkan dan melaksanakan prosedur yang telah ditentukan.

## **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Mengakses pada keadaan/ situasi pembuatan pola baik secara nyata ataupun simulasi.
- 4.2 Ini 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**

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
- 5.1.1. Merencanakan dan mengatur pekerjaan.
  - 5.1.2. Menerjemahkan gambar disain, sketsa dan spesifikasi.
  - 5.1.3. Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.4. Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.5. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
- 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada).

- 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci. tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	3
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	3
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	3
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	3
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	3
6.	Memecahkan masalah	3
7.	Menggunakan Teknologi	3

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.002.01**

**JUDUL UNIT : Menyesuaikan Ukuran Pola**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk menyesuaikan ukuran pola yang dipakai untuk produksi pakaian dalam suatu perusahaan.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
01. Menyiapkan dan memeriksa suatu pola	1.1 Bengkel dan/atau peralatan dipilih dan disiapkan sesuai dengan persyaratan perusahaan. 1.2 Ukuran dasar pola diperiksa untuk memperoleh informasi yang benar, titik-titik keseimbangan dan kecocokan pola serta pandangan klarifikasi (bila diperlukan) sesuai dengan prosedur perusahaan. 1.3 Gaya dan sifat kain yang mempengaruhi perubahan ukuran pola diidentifikasi dan bila ada yang belum yakin diklarifikasi dengan pembuat pola. 1.4 Memilih rencana penyesuaian ukuran yang sesuai atau daftar aturan penyesuaian.
02. Merubah pola	2.1 Pola diubah secara manual atau dengan komputer, menyesuaikan garis disain, mempertahankan ketepatan dan bentuk, pembentukan sudut, proporsi disain dan persyaratan lainnya sesuai dengan spesifikasi pekerjaan. 2.2 Pola diperiksa untuk ketepatan, bila perlu diambil tindakan yang sesuai. 2.3 Pola disimpan sesuai prosedur perusahaan.
03. Menyimpan data	3.1 Catatan/data disimpan dan disiapkan laporan, bila perlu, sesuai dengan prosedur perusahaan. 3.2 Pola disimpan sesuai prosedur perusahaan.

## **BATASAN VARIABEL**

### **1. Konteks umum**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Memeriksa pola untuk memperoleh informasi yang benar.
  - 1.1.2. Merubah pola.
  - 1.1.3. Meyakinkan bahwa penyesuaian ukuran pola telah memenuhi tuntutan spesifikasi.

- 1.1.4. Berkomunikasi secara efektif dengan tim disain, pelanggan dan sebagainya.
- 1.1.5. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam melaksanakan pekerjaan.
- 1.1.6. Menyimpan/memelihara catatan yang tepat.

## **2. Lingkungan kerja meliputi**

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Kompetensi dapat merujuk untuk perusahaan dan permintaan ataupun ide-ide yang datang dari pelanggan.
- 2.3 Perubahan dapat meliputi gaya dasar, misalnya baju pria, celana panjang, celana pendek, rok, blus ataupun pola yang lebih kompleks.
- 2.4 Tingkat spesifikasi di tempat kerja akan menentukan lingkup pekerjaan "menyesuaikan ukuran pola".
- 2.5 Kegiatan perubahan dapat berupa:
  - 2.5.1. System CAD.
  - 2.5.2. Metode perubahan manual.
- 2.6 Kompetensinya diterapkan menurut panduan umum pada kemajuan dan hasil.
- 2.7 Pengetahuan dan keterampilan diterapkan pada berbagai tugas dan/atau peran yang luas.
- 2.8 Kompetensi dipakai dalam pekerjaan rutin, metode dan prosedur.
- 2.9 Masukan data meliputi:
  - 2.9.1. Papan kunci.
  - 2.9.2. Alat perencana masukkan untuk komputer.
  - 2.9.3. Teknik pencatatan/ perencanaan manual.

## **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Gambar disain/ sketsa.
- 3.3 Instruksi konstruksi pakaian.
- 3.4 Prosedur pengaturan kerja.
- 3.5 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.6 Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.7 Persyaratan (para) pelanggan.

## **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan perubahan pola yang dipakai dalam produksi pakaian dari suatu perusahaan.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Memeriksa pola untuk memperoleh informasi yang benar.
  - 1.1.2. Merubah pola.
  - 1.1.3. Meyakinkan bahwa penyesuaian ukuran pola telah memenuhi tuntutan spesifikasi.
  - 1.1.4. Berkomunikasi secara efektif dengan tim disain, pelanggan dan sebagainya.
  - 1.1.5. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam melaksanakan pekerjaan.
  - 1.1.6. Menyimpan/memelihara catatan yang tepat.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini bisa diuji dalam hubungannya dengan unit bebas lainnya pada organisasi di tempat kerja.

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan:
  - Standar ukuran
  - Bagan bengkel dan ukuran pelanggan.
  - Pembuatan dan pengembangan pola.
  - 3.1.1. Efisiensi biaya dalam pembuatan pola.
  - 3.1.2. Pemahaman tentang pembuatan tanda.
  - 3.1.3. Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan kegiatan perusahaan
  - 3.1.4. Prosedur tempat kerja dan proses pelaporan.
  - 3.1.5. Peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktek.
- 3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:
  - 3.2.1. Memproduksi dengan hasil yang tepat
  - 3.2.2. System perubahan dengan manual atau CAD
  - 3.2.3. Berkomunikasi secara efektif dengan individu, kelompok kerja dan pengawas.
  - 3.2.4. Menyimpan catatan
  - 3.2.5. Pendokumentasian dan transfer informasi
  - 3.2.6. Menerjemahkan dan melaksanakan prosedur yang telah ditentukan

### **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Mengakses pada keadaan/ situasi pembuatan pola baik secara nyata ataupun simulasi.
- 4.2 Ini 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

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1. Merencanakan dan mengatur pekerjaan.
  - 5.1.2. Menerjemahkan gambar disain, sketsa dan spesifikasi.
  - 5.1.3. Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.4. Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.5. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	3
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	3
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	3
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	3
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	3
6.	Memecahkan masalah	3
7.	Menggunakan teknologi	3

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.003.01**

**JUDUL UNIT : Membuat Marker 1**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk membuat marker sebagai bagian dari proses pembuatan pakaian, dalam situasi pembuatan marker meliputi pola sederhana atau kain dan letak yang tidak kritis/sulit. Baik mempergunakan teknik secara manual maupun komputer.

Ini salah satu unit kompetensi Pembuatan Marker. Setiap unit dikemas pada tingkatan yang berbeda. Pada tingkatan ini, kompetensinya meliputi pembuatan marker untuk pola sederhana dan kain maupun letak yang tidak sulit/kritis.

Pemilihan, inisiatif dan penilaiannya harus ditunjukkan pada tugas dalam pekerjaannya, baik secara individu maupun dalam kelompok. Pada saat membuat paket tingkatan yang lebih tinggi, kompetensinya biasanya berisi kompleksitas tingkat tinggi dalam pengoperasian dan kapasitas untuk membuat marker pada semua jenis pola, bahan dan letak. Pekerjaannya biasanya berisi demonstrasi pemisahan, inisiatif dan penilaian pekerjaan pada tingkat tinggi, baik secara individual maupun dalam kelompok. Pernyataan berbagai variabel dan panduan buktinya akan memberikan secara rinci perbedaan yang diperlukan dalam bukti pada berbagai tingkatan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan bengkel kerja	1.1 Bengkel kerja dan tempat duduk diatur sesuai dengan standar ergonomic tempat kerja/bengkel
02. Merencanakan letak marker	2.1 Cara pengguntingan diartikan/diterjemahkan untuk keperluan pembuatan marker misalnya jenis bahan, lebar, jumlah dan ukuran baju agar sesuai dengan prosedur kerja. 2.2 Bahan dikumpulkan dan diperiksa agar sesuai dengan prosedur kerja. 2.3 Lembaran pola yang diperlukan dikumpulkan dan diperiksa secara manual atau dengan komputer agar sesuai dengan prosedur kerja. 2.4 Lembaran pola diperbesar dan ditempatkan secara manual pada kertas ataupun memakai komputer agar penggunaan kain lebih efisien dan sesuai prosedur kerja. 2.5 Penandaan letak digambar secara manual maupun dengan komputer sesuai dengan prosedur kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
03. Menyiapkan instruksi/perintah	3.1 Instruksi peletakan disiapkan sesuai dengan persyaratan dan prosedur kerja
04. Mengkopi marker	4.1 Marker diperiksa apakah sesuai permintaan dan dikerjakan sesuai prosedur kerja. 4.2 Marker dikopi baik secara manual maupun dengan komputer sesuai dengan prosedur kerja
05. Menyimpan master marker	5.1 Kopi marker dari pembuatan marker disimpan di laci penyimpanan atau dikomputer sesuai dengan prosedur kerja
06. Menerapkan praktek keamanan dan kesehatan kerja	6.1 Kebijakan dan prosedur kerja diikuti. 6.2 Kegiatan dilaksanakan sesuai kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah kecelakaan dan mengurangi bahaya untuk keamanan pribadi

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan meliputi pembuatan marker sebagai bagian dari proses produksi pakaian.
- 1.2 Pemilihan, inisiatif dan penilaian harus ditunjukkan dalam pekerjaannya baik secara individu maupun dalam kelompok.
- 1.3 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Kompetensi yang harus ditunjukkan dalam melakukan pembuatan marker:
  - 2.2.1. Pola sederhana.
  - 2.2.2. Kain dan letak tidak kritis/sulit.
- 2.3 Persyaratan marker meliputi:
  - 2.3.1. Jenis kain.
  - 2.3.2. Lebar.
  - 2.3.3. Jumlah.
  - 2.3.4. Ukuran pakaian.
- 2.4 Perencanaan dan pengoperasian marker meliputi:
  - 2.4.1. Teknik manual.
  - 2.4.2. Metode komputer.

## 2.5 Metode pencatatan data meliputi:

- 2.5.1. Papan kunci.
- 2.5.2. Alat perencana masukkan untuk komputer.
- 2.5.3. Teknik pencatatan/ perencanaan manual.

## 2.6 Metode penyimpanan marker meliputi:

- 2.6.1. Laci penyimpanan.
- 2.6.2. Data komputer.

## 2.7 Prosedur dan kebijakan keamanan dan kesehatan kerja meliputi:

- 2.7.1. Memakai pakaian dan perlengkapan yang aman sesuai prosedur kerja.
- 2.7.2. Melaksanakan dengan benar praktek-praktek penanganan kain yang aman sesuai dengan prosedur kerja.
- 2.7.3. Melakukan istirahat sesuai prosedur kerja.
- 2.7.4. Bengkel/ tempat kerja diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk persyaratan ergonomic.
- 2.7.5. Mengikuti jejak marker di tempat kerja.
- 2.7.6. Bila tidak dipakai, peralatan disimpan sesuai dengan prosedur kerja.
- 2.7.7. Kebersihan bengkel dijaga serta dibebaskan dari hambatan setiap saat sesuai dengan prosedur kerja.
- 2.7.8. Menjaga lantai dan bengkel dari sisa-sisa benang, kapas/rajut, debu dan sampah sesuai prosedur kerja.
- 2.7.9. Membersihkan peralatan sesuai dengan prosedur kerja serta instruksi pabrik

## 3. Sumber informasi atau dokumen meliputi

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Cara pemotongan.
- 3.3 Organisasi prosedur kerja.
- 3.4 Pengorganisasian orang luar.
- 3.5 Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.6 Persyaratan (para) pelanggan.

## 4. Konteks tempat kerja meliputi

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja sesuai dengan pembuatan marker untuk kerja.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.

- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.  
5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
- 1.1.1. Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasinya atau cara pengguntingan serta standar bengkel/ tempat kerja.
  - 1.1.2. Mengeset peralatan drafting secara manual ataupun dengan komputer sebelum mengerjakan pembuatan marker.
  - 1.1.3. Membuat marker meliputi pola sederhana, kain dan letak yang tidak kritis, dengan teknik manual atau komputer.
  - 1.1.4. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pelaksanaan pekerjaan.
  - 1.1.5. Dilakukan pencatatan yang tepat.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini tidak perlu diuji dalam hubungannya dengan unit lain dan dapat dilaksanakan secara bebas.

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan
- 3.1.1. Peraturan keamanan dan kesehatan, kode-kode praktek, kebijakan dan prosedur yang sesuai.
  - 3.1.2. Prosedur dan peralatan yang diperlukan untuk membuat marker meliputi pola sederhana, kain dan letak/posisi yang tidak kritis, baik dengan teknik manual maupun komputer.
  - 3.1.3. Sifat jenis kain dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian.
  - 3.1.4. Kain dan gaya.
  - 3.1.5. Pengoperasian komputer yang diikutkan dalam pembuatan marker, melengkapi dan penyimpanan.
  - 3.1.6. Standar kualitas dan prosedur penanganan kain.
  - 3.1.7. Keselamatan dan aspek lingkungan dari proses peletakan yang sesuai.
  - 3.1.8. Prosedur bengkel.
  - 3.1.9. Prosedur pelaporan.

### 3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:

- 3.2.1. Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan dan kebutuhan pemotongan.
- 3.2.2. Draf penandaan baik dengan teknik manual maupun komputer.
- 3.2.3. Memelihara pencatatan kerja yang tepat sesuai dengan prosedur.
- 3.2.4. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan prosedur dan kebijakan keamanan dan kesehatan kerja.
- 3.2.5. Memenuhi spesifikasi kerja.
- 3.2.6. Mengkomunikasikan secara efektif di tempat kerja.
- 3.2.7. Menerjemahkan dan menerapkan prosedur yang telah ditentukan.

### 4. Implikasi sumber

- 4.1 Mengakses keadaan/ situasi pembuatan marker baik manual maupun komputer secara nyata ataupun simulasi yang sesuai, yang meliputi pola sederhana dan kain serta letak yang tidak kritis.
- 4.2 Ini termasuk daerah/wilayah, bahan, peralatan dan informasi tentang spesifikasi kerja, prosedur dan peraturan keselamatan yang sesuai, standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan pelanggan.

### 5. Konsistensi kinerja

#### 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:

- 5.1.1. Mengatur pekerjaan.
- 5.1.2. Menerjemahkan spesifikasi kerja dan cara pengguntingan.
- 5.1.3. Menyelesaikan tugas.
- 5.1.4. Mengidentifikasi peningkatan.
- 5.1.5. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas
- 5.1.6. Menguji kemampuan mengoperasikan peralatan khusus yang dipakai dalam proses kerja.

#### 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:

- 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
- 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
- 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada).
- 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.

#### 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.

#### 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.

#### 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

### KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	2
6.	Memecahkan masalah	1
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan



**KODE UNIT : GAR.OO02.004.01**

**JUDUL UNIT : Membuat Marker 2**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk membuat tanda sebagai bagian dari proses pembuatan pakaian, dalam situasi pembuatan tanda meliputi pola sederhana atau kain dan letak yang tidak kritis/sulit. Baik mempergunakan teknik secara manual maupun komputer.

Ini salah satu unit kompetensi pembuatan 'marker. Setiap unit dikemas pada tingkatan yang berbeda. Pada tingkatan ini, kompetensinya meliputi pembuatan marker untuk pola sederhana dan kain maupun letak yang tidak sulit/kritis.

Pemilihan, inisiatif dan penilaiannya harus ditunjukkan pada tugas dalam pekerjaannya, baik secara individu maupun dalam kelompok. Pada saat membuat paket tingkatan yang lebih tinggi, kompetensinya biasanya berisi kompleksitas tingkat tinggi dalam pengoperasian dan kapasitas untuk membuat marker pada semua jenis pola, bahan dan letak. Pekerjaannya biasanya berisi demonstrasi pemisahan, inisiatif dan penilaian pekerjaan pada tingkat tinggi, baik secara individual maupun dalam kelompok. Pernyataan berbagai variable dan panduan buktinya akan memberikan secara rinci perbedaan yang diperlukan dalam bukti pada berbagai tingkatan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan bengkel kerja	1.1 Bengkel kerja dan tempat duduk diatur sesuai dengan standar ergonomic tempat kerja/bengkel.
02. Merencanakan letak marker	2.1 Cara pengguntingan diartikan/diterjemahkan untuk keperluan penandaan misalnya jenis bahan, lebar, jumlah dan ukuran baju agar sesuai dengan prosedur kerja. 2.2 Bahan dikumpulkan dan diperiksa agar sesuai dengan prosedur kerja. 2.3 Lembaran pola yang diperlukan dikumpulkan dan diperiksa secara manual atau dengan komputer agar sesuai dengan prosedur kerja. 2.4 Lembaran pola diperbesar dan ditempatkan secara manual pada kertas ataupun memakai komputer agar penggunaan kain lebih efisien dan sesuai prosedur kerja. 2.5 Penandaan letak digambar secara manual maupun dengan komputer sesuai dengan prosedur kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
03. Menyiapkan instruksi/perintah	3.1 Instruksi peletakan disiapkan sesuai dengan persyaratan dan prosedur kerja.
04. Mengkopi marker	4.1 Marker diperiksa apakah sesuai permintaan dan dikerjakan sesuai prosedur kerja. 4.2 Marker dikopi baik secara manual maupun dengan komputer sesuai dengan prosedur kerja
05. Menyimpan master marker	5.1 Kopi marker dari penandaan tempat disimpan di laci penyimpanan atau dikomputer sesuai dengan prosedur kerja.
06. Menerapkan praktek keamanan dan kesehatan kerja	6.1 Kebijakan dan prosedur kerja diikuti. 6.2 Kegiatan dilaksanakan sesuai kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah kecelakaan dan mengurangi bahaya untuk keamanan pribadi

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan meliputi pembuatan marker sebagai bagian dari proses produksi pakaian
- 1.2 Kompetensi harus ditunjukkan dalam bekerja utamanya ketidak tergantungan dan bertanggung jawab kepada hasil sendiri termasuk:
  - 1.2.1. Melaksanakan tugas
  - 1.2.2. Mengkoordinasikan proses
  - 1.2.3. Mengatur dan bekerja sesuai batas waktu.
- 1.3 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Kompetensi yang harus ditunjukkan dalam melakukan pembuatan marker:
  - 2.2.1. Pola sederhana.
  - 2.2.2. Kain dan letak tidak kritis/sulit.
- 2.3 Persyaratan marker meliputi:
  - 2.3.1. Jenis kain.
  - 2.3.2. Lebar.
  - 2.3.3. Jumlah.
  - 2.3.4. Ukuran pakaian.
- 2.4 Perencanaan dan pengoperasian marker meliputi:
  - 2.4.1. Teknik manual.
  - 2.4.2. Metode komputer.

**2.5 Metode pencatatan data meliputi:**

- 2.5.1. Papan kunci.
- 2.5.2. Alat perencana masukkan untuk komputer.
- 2.5.3. Teknik pencatatan/ perencanaan manual.

**2.6 Metode penyimpanan marker meliputi:**

- 2.6.1. Laci penyimpanan.
- 2.6.2. Data komputer.

**2.7 Prosedur dan kebijakan keamanan dan kesehatan kerja meliputi:**

- 2.7.1. Memakai pakaian dan perlengkapan yang aman sesuai prosedur kerja.
- 2.7.2. Melaksanakan dengan benar praktek-praktek penanganan kain yang aman sesuai dengan prosedur kerja.
- 2.7.3. Melakukan istirahat sesuai prosedur kerja.
- 2.7.4. Bengkel/ tempat kerja diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk persyaratan ergonomic.
- 2.7.5. Mengikuti jejak marker di tempat kerja.
- 2.7.6. Bila tidak dipakai, peralatan disimpan sesuai dengan prosedur kerja.
- 2.7.7. Kebersihan bengkel dijaga serta dibebaskan dari hambatan setiap saat sesuai dengan prosedur kerja.
- 2.7.8. Menjaga lantai dan bengkel dari sisa-sisa benang, kapas/rajut, debu dan sampah sesuai prosedur kerja.
- 2.7.9. Membersihkan peralatan sesuai dengan prosedur kerja serta instruksi pabrik.

**3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Cara pemotongan.
- 3.3 Organisasi prosedur kerja.
- 3.4 Pengorganisasian orang luar.
- 3.5 Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.6 Persyaratan (para) pelanggan.

**4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja sesuai dengan pembuatan marker untuk kerja.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 Keamanan, lingkungan, pengurusan rumah tangga dan kualitas ditunjukkan dengan mesin/ peralatan pabrik,

## **5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasinya atau cara pengguntingan serta standar bengkel/ tempat kerja.
  - 1.1.2. Mengeset peralatan drafting secara manual ataupun dengan komputer sebelum mengerjakan pembuatan marker.
  - 1.1.3. Membuat marker meliputi pola sederhana, kain dan letak yang tidak kritis, dengan teknik manual atau komputer.
  - 1.1.4. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pelaksanaan pekerjaan.
  - 1.1.5. Dilakukan pencatatan yang tepat.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini tidak perlu diuji dalam hubungannya dengan unit lain dan dapat dilaksanakan secara bebas.

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

#### **3.1 Persyaratan pengetahuan**

- 3.1.1. Peraturan keamanan dan kesehatan, kode-kode praktek, kebijakan dan prosedur yang sesuai.
- 3.1.2. Prosedur dan peralatan yang diperlukan untuk membuat marker meliputi pola sederhana, kain dan letak/posisi yang tidak kritis, baik dengan teknik manual maupun komputer.
- 3.1.3. Sifat jenis kain dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian.
- 3.1.4. Kain dan gaya.
- 3.1.5. Pengoperasian komputer yang diikuti dalam pembuatan marker, melengkapi dan penyimpanan.
- 3.1.6. Standar kualitas dan prosedur penanganan kain.
- 3.1.7. Keselamatan dan aspek lingkungan dari proses peletakan yang sesuai.
- 3.1.8. Prosedur bengkel.
- 3.1.9. Prosedur pelaporan.

#### **3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:**

- 3.2.1. Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan dan kebutuhan pemotongan.
- 3.2.2. Draf penandaan baik dengan teknik manual maupun komputer.
- 3.2.3. Memelihara pencatatan kerja yang tepat sesuai dengan prosedur.

- 3.2.4. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan prosedur dan kebijakan keamanan dan kesehatan kerja.
- 3.2.5. Memenuhi spesifikasi kerja.
- 3.2.6. Mengkomunikasikan secara efektif di tempat kerja.
- 3.2.7. Menerjemahkan dan menerapkan prosedur yang telah ditentukan.

#### **4. Implikasi sumber**

- 4.1. Mengakses keadaan/ situasi pembuatan marker baik manual maupun komputer secara nyata ataupun simulasi yang sesuai, yang meliputi pola sederhana dan kain serta letak yang tidak kritis.
- 4.2. Ini termasuk daerah/wilayah, bahan, peralatan dan informasi tentang spesifikasi kerja, prosedur dan peraturan keselamatan yang sesuai, standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan pelanggan.

#### **5. Konsistensi kinerja**

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1. Mengatur pekerjaan.
  - 5.1.2. Menerjemahkan spesifikasi kerja dan cara pengguntingan.
  - 5.1.3. Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.4. Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.5. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas
  - 5.1.6. Menguji kemampuan mengoperasikan peralatan khusus yang dipakai dalam proses kerja.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

#### **6. Konteks pengujian**

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

**KOMPETENSI KUNCI**

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	3
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	3
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	3
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	3
6.	Memecahkan masalah	3
7.	Menggunakan teknologi	3

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.005.01**

**JUDUL UNIT : Meletakkan Bahan 1**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk mengatur letak sebagai bagian dari proses produksi pakaian. Pada keadaan bahan/kain yang tidak kritis, bagian akhir dari kain dan bagian pakaian seperti lipatan dalam, maupun penilaian terhadap kain yang tidak kritis serta keputusan tentang cara meletakkannya.

Ini salah satu unit kompetensi “Pengaturan Letak”, yang dikemas dalam tingkatan yang berbeda. Pada tingkatan 1, kompetensinya meliputi pekerjaan teknik pengepresan yang tidak sulit untuk menentukan prosedur/metode baik individual maupun kerja kelompok. Bila dikemas dalam tingkatan 2, kompetensinya biasanya meliputi tingkat kompleksitas pengoperasian yang lebih tinggi dan persyaratan untuk penilaian yang tidak kritis serta keputusan tentang jenis-jenis kain dan letaknya.

Pekerjaan biasanya meliputi demonstrasi tingkat pemilihan, inisiatif dan penilaian di tempat kerjanya lebih tinggi, baik secara individual maupun dalam kerja kelompok. Pernyataan variable dan panduan bukti memberikan rincian perbedaan bukti yang diperlukan pada berbagai tingkatan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan meja pemotongan	1.1 Instruksi cara meletakkan bahan diterjemahkan dengan tepat. 1.2 Meja untuk memotong dipilih yang sesuai dan diatur sesuai dengan standar ergonomi bengkel. 1.3 Keamanan peralatan diperiksa agar berfungsi dengan benar sesuai dengan instruksi pabrik dan prosedur bengkel. 1.4 Kapur untuk bekerja dipilih yang sesuai. 1.5 Meja tempat memotong yang sesuai disiapkan dengan panjang yang benar dan sesuai dengan prosedur kerja.
02. Menerapkan keselamatan kesehatan kerja praktek dan	2.1 Prosedur dan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja diikuti. 2.2 Tindakan dilakukan sesuai dengan prosedur dan kebijakan bengkel untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya keselamatan individu.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.4 Kain diperiksa bila ada yang salah segera melakukan tindakan pemotongan pada bahan yang salah dengan cara menyambungkan (tumpang tindih) atau teknik lain yang cocok dan sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>2.5 Tinggi letak dan posisi kain diperiksa, dan dilakukan tindakan yang sesuai spesifikasi kerja dan prosedur bengkel.</p> <p>2.6 Tanda diletakkan sesuai prosedur kerja.</p>
03. Menerapkan praktek dan keselamatan kesehatan kerja	<p>3.1 Prosedur dan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja diikuti.</p> <p>3.2 Tindakan dilakukan sesuai dengan prosedur dan kebijakan bengkel untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya keselamatan individu.</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan meliputi penataan letak sebagai bagian dari proses pembuatan pakaian.
- 1.2 Pekerjaan dimaksudkan untuk menentukan prosedur atau cara baik secara individu maupun dalam kerja kelompok.
- 1.3 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Kompetensi dalam bekerja yang harus ditunjukkan pada pengoperasian penataan letak yang meliputi kain yang tidak kritis, ujung kain dan bagian pakaian, misalnya penyambungan.
- 2.3 Metode pencatatan data meliputi:
  - 2.3.1. Papan kunci
  - 2.3.2. Alat perencana masukan untuk komputer
  - 2.3.3. Teknik pencatatan/ perencanaan manual
- 2.4 Prosedur dan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.4.1. Memakai pakaian dan perlengkapan yang aman sesuai prosedur kerja
  - 2.4.2. Melaksanakan dengan benar praktek-praktek penanganan kain yang aman sesuai dengan prosedur kerja
  - 2.4.3. Melakukan istirahat sesuai prosedur kerja
  - 2.4.4. Bengkel/ tempat kerja diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk persyaratan ergonomic
  - 2.4.5. Mengikuti jejak tanda di tempat kerja
  - 2.4.6. Bila tidak dipakai, peralatan disimpan sesuai dengan prosedur kerja



- 2.4.7. Kebersihan bengkel dijaga serta dibebaskan dari hambatan setiap saat sesuai dengan prosedur kerja
- 2.4.8. Menjaga lantai dan bengkel dari sisa-sisa benang, kapas/rajut, debu dan sampah sesuai prosedur kerja.
- 2.4.9. Membersihkan peralatan sesuai dengan prosedur kerja serta instruksi pabrik.

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Cara pemotongan.
- 3.3 Organisasi prosedur kerja.
- 3.4 Pengorganisasian orang luar.
- 3.5 Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.6 Persyaratan (para) pelanggan.

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja sesuai dengan kerja penataan letak.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasinya atau cara pengguntingan serta standar bengkel/ tempat kerja.
  - 1.1.2. Mengeset peralatan drafting secara manual ataupun dengan komputer sebelum mengerjakan pembuatan tanda.
  - 1.1.3. Membuat tanda meliputi pola sederhana, kain dan letak yang tidak kritis, dengan teknik manual atau komputer.
  - 1.1.4. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pelaksanaan pekerjaan.
  - 1.1.5. Dilakukan pencatatan yang tepat.

## **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini diuji secara bebas ataupun berhubungan dengan unit lain yang membentuk bagian fungsi pekerjaan.

## **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

### **3.1 Persyaratan pengetahuan**

- 3.1.1. Peraturan keamanan dan kesehatan, kode-kode praktek, kebijakan dan prosedur yang sesuai.
- 3.1.2. Prosedur dan peralatan yang diperlukan untuk membuat tanda meliputi pola sederhana, kain dan letak/posisi yang tidak kritis, baik dengan teknik manual maupun komputer.
- 3.1.3. Sifat jenis kain dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian.
- 3.1.4. Kain dan gaya.
- 3.1.5. Standar kualitas dan prosedur penanganan kain.
- 3.1.6. Keselamatan dan aspek lingkungan dari proses peletakan yang sesuai.
- 3.1.7. Prosedur bengkel.
- 3.1.8. Prosedur pelaporan.

### **3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:**

- 3.2.1. Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan dan kebutuhan pemotongan.
- 3.2.2. Menangani, menerima dan meletakkan pekerjaan
- 3.2.3. Memelihara pencatatan kerja yang tepat sesuai dengan prosedur.
- 3.2.4. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan prosedur dan kebijakan keamanan dan kesehatan kerja.
- 3.2.5. Memenuhi spesifikasi kerja.
- 3.2.6. Mengkomunikasikan secara efektif di tempat kerja.
- 3.2.7. Menerjemahkan dan menerapkan prosedur yang telah ditentukan.

## **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Mengakses keadaan/ situasi penataan letak baik manual maupun komputer secara nyata ataupun simulasi yang sesuai, yang meliputi kain yang tidak kritis, ujung kain dan bagian pakaian misalnya penyambungan.
- 4.2 Ini termasuk daerah/wilayah, bahan, peralatan dan informasi tentang spesifikasi kerja, prosedur dan peraturan keselamatan yang sesuai, standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan pelanggan

## **5. Konsistensi kinerja**

### **5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:**

- 5.1.1. Mengatur pekerjaan.
- 5.1.2. Menyelesaikan tugas.
- 5.1.3. Mengidentifikasi peningkatan.
- 5.1.4. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas
- 5.1.5. Menguji kemampuan mengoperasikan peralatan khusus yang dipakai dalam proses kerja.

### **5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:**

- 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
- 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
- 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada).
- 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.

- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	1
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	1
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	1
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	1
7.	Menggunakan Teknologi	1

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.006.01**

**JUDUL UNIT : Meletakkan Bahan 2**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk mengatur letak sebagai bagian dari proses produksi pakaian. Dalam keadaan yang meliputi baik bahan/kain yang tidak kritis, bagian akhir kain dan bagian pakaian seperti lipatan dalam, maupun penilaian terhadap kain yang tidak kritis serta keputusan tentang meletakkannya.

Ini salah satu unit kompetensi “Pengaturan Letak”, yang dikemas dalam tingkatan yang berbeda. Pada tingkatan 1, kompetensinya meliputi pekerjaan teknik pengepresan yang tidak sulit untuk menentukan prosedur/metode baik individual maupun kerja kelompok. Bila dikemas dalam tingkatan 2, kompetensinya biasanya meliputi tingkat kompleksitas pengoperasian yang lebih tinggi dan persyaratan untuk penilaian yang tidak kritis serta keputusan tentang jenis-jenis kain dan letaknya.

Pekerjaan biasanya meliputi demonstrasi tingkat pemilihan, inisiatif dan penilaian di tempat kerjanya lebih tinggi, baik secara individual maupun dalam kerja kelompok. Pernyataan variable dan panduan bukti memberikan rincian perbedaan bukti yang diperlukan pada berbagai tingkatan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan meja pemotongan	1.1. Instruksi cara meletakkan bahan diterjemahkan dengan tepat. 1.2. Meja untuk memotong dipilih yang sesuai dan diatur sesuai dengan standar ergonomic bengkel. 1.3. Keamanan peralatan diperiksa agar berfungsi dengan benar sesuai dengan instruksi pabrik dan prosedur bengkel. 1.4. Kapur untuk bekerja dipilih yang sesuai. 1.5. Meja tempat memotong disiapkan sesuai dengan panjang yang benar dan sesuai dengan prosedur kerja.
02. Meletakkan kain	2.1. Kain dikumpulkan dan diperiksa sesuai dengan prosedur kerja. 2.2. Lebar dan kualitas kain diperiksa sesuai dengan instruksi cara meletakkan kain dan mengambil tindakan sesuai prosedur kerja. 2.3. Kain direntangkan dan tarikannya disesuaikan untuk mencocokkan tampilan kain agar sesuai dengan prosedur kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.4. Kain diperiksa, bila ada yang salah segera melakukan tindakan pemotongan pada bahan yang salah dengan cara menyambungkan (tumpang tindih) atau teknik lain yang cocok dan sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>2.5. Tinggi letak dan posisi kain diperiksa, dan dilakukan tindakan yang sesuai spesifikasi kerja dan prosedur bengkel.</p> <p>2.6. Tanda diletakkan sesuai prosedur kerja</p>
03. Menerapkan praktek dan keselamatan kesehatan kerja	<p>3.1 Prosedur dan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja.</p> <p>3.2 Tindakan dilakukan sesuai dengan prosedur dan kebijakan bengkel untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya keselamatan individu</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1. Pekerjaan meliputi penataan letak sebagai bagian dari proses pembuatan pakaian.
- 1.2. Pemilihan terbatas, insiatif dan penilaian harus didemonstrasikan pada pekerjaannya baik secara individual maupun dalam kelompok.
- 1.3. 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

- 2.1. Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2. Kompetensi dalam bekerja yang harus ditunjukkan pada pengoperasian penataan letak meliputi kain yang tidak kritis, ujung kain dan bagian baju, misalnya penyambungan.
- 2.3. Metode pencatatan data meliputi:
  - 2.3.1. Papan kunci
  - 2.3.2. Alat perencanaan masukkan untuk komputer
  - 2.3.3. Teknik pencatatan/ perencanaan manual
- 2.4. Prosedur dan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.4.1. Memakai pakaian dan perlengkapan yang aman sesuai prosedur kerja
  - 2.4.2. Melaksanakan dengan benar praktek- praktek penanganan kain yang aman sesuai dengan prosedur kerja
  - 2.4.3. Melakukan istirahat sesuai prosedur kerja
  - 2.4.4. Bengkel/ tempat kerja diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk persyaratan ergonomic
  - 2.4.5. Mengikuti jejak tanda di tempat kerja
  - 2.4.6. Bila tidak dipakai, peralatan disimpan sesuai dengan prosedur kerja

- 2.4.7. Kebersihan bengkel dijaga serta dibebaskan dari hambatan setiap saat sesuai dengan prosedur kerja
- 2.4.8. Menjaga lantai dan bengkel dari sisa-sisa benang, kapas/rajut, debu dan sampah sesuai prosedur kerja.
- 2.4.9. Membersihkan peralatan sesuai dengan prosedur kerja serta instruksi pabrik.

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1. Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2. Cara pemotongan.
- 3.3. Organisasi prosedur kerja.
- 3.4. Pengorganisasian orang luar.
- 3.5. Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.6. Persyaratan (para) pelanggan

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1. Prosedur dan praktek organisasi kerja sesuai dengan pekerjaan penataan letak.
- 4.2. Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri.
- 4.3. Praktek standar kerja.
- 4.4. Pelaporan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5. Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6. Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7. 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasinya atau cara pengguntingan serta standar bengkel/ tempat kerja.
  - 1.1.2. Mengeset peralatan drafting secara manual ataupun dengan komputer sebelum mengerjakan pembuatan tanda.
  - 1.1.3. Membuat tanda meliputi pola sederhana, kain dan letak yang tidak kritis, dengan teknik manual atau komputer.
  - 1.1.4. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pelaksanaan pekerjaan.
  - 1.1.5. Dilakukan pencatatan yang tepat.

-

## **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini dapat diuji secara bebas ataupun berhubungan dengan unit lain yang membentuk bagian fungsi pekerjaan

## **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan
- 3.1.1. Peraturan keamanan dan kesehatan, kode-kode praktek, kebijakan dan prosedur yang sesuai.
  - 3.1.2. Prosedur dan peralatan yang diperlukan untuk membuat tanda meliputi pola sederhana, kain dan letak/posisi yang tidak kritis, baik dengan teknik manual maupun komputer.
  - 3.1.3. Sifat jenis kain dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian.
  - 3.1.4. Kain dan gaya.
  - 3.1.5. Standar kualitas dan prosedur penanganan kain.
  - 3.1.6. Keselamatan dan aspek lingkungan dari proses peletakan yang sesuai.
  - 3.1.7. Prosedur bengkel.
  - 3.1.8. Prosedur pelaporan.
- 3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:
- 3.2.1. Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan dan kebutuhan pemotongan.
  - 3.2.2. Menangani, menerima dan meletakkan pekerjaan
  - 3.2.3. Memelihara pencatatan kerja yang tepat sesuai dengan prosedur.
  - 3.2.4. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan prosedur dan kebijakan keamanan dan kesehatan kerja.
  - 3.2.5. Memenuhi spesifikasi kerja.
  - 3.2.6. Mengkomunikasikan secara efektif di tempat kerja.
  - 3.2.7. Menerjemahkan dan menerapkan prosedur yang telah ditentukan.

## **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Mengakses keadaan/ situasi penataan letak baik manual maupun komputer secara nyata ataupun simulasi yang sesuai, yang meliputi kain yang tidak kritis, ujung kain dan bagian pakaian misalnya penyambungan.
- 4.2 Ini termasuk daerah/wilayah, bahan, peralatan dan informasi tentang spesifikasi kerja, prosedur dan peraturan keselamatan yang sesuai, standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan pelanggan

## **5. Konsistensi kinerja**

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
- 5.1.1. Mengatur pekerjaan.
  - 5.1.2. Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.3. Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.4. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas
  - 5.1.5. Menguji kemampuan mengoperasikan peralatan khusus yang dipakai dalam proses kerja.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
- 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.

- 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada).
- 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	2
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan



**KODE UNIT : GAR.OO02.007.01**

**JUDUL UNIT : Mengikat Potongan-Potongan Pakaian 1**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk mempergunakan teknik dasar pekerjaan pemotongan dan pemeriksaan bahwa jumlah kain yang akan dipotong memenuhi standar dan cocok dengan tiket dan label yang disertakan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan bengkel/ tempat kerja	1.1 Menyiapkan tempat kerja sesuai dengan standar ergonomic tempat kerja. 1.2 Komponen diletakkan secara benar dan berurutan sesuai prosedur kerja
02. Membuat kelompok (bundel)	2.1 Pekerjaan dikumpulkan atau diterima, dan diperiksa sesuai prosedur kerja. 2.2 Lembaran diberi nomor sesuai prosedur kerja. 2.3 Lembaran dipilih berdasarkan ukuran dan warna sesuai dengan spesifikasi pekerjaan dan prosedur kerja. 2.4 Dibuat asesori sesuai dengan spesifikasi pekerjaan dan prosedur kerja. 2.5 Dibuat bundel/kelompok dan ditempatkan sesuai dengan spesifikasi pekerjaan dan prosedur kerja. 2.6 Dimasukkan tiket dan label sesuai dengan prosedur kerja.
03. Menyerahkan hasil Pembuatan bundel/ kelompok.	3.1 Pembuatan bundel diperiksa dan dilakukan tindakan seperlunya sesuai dengan prosedur kerja. 3.2 Hasil pemeriksaan komponen dicatat sesuai dengan prosedur kerja. 3.3 Kegiatan penolakan dilakukan terhadap penolakan atau perbaikan kesalahan komponen atau pembundelan yang salah dicatat sesuai dengan prosedur kerja. 3.4 Kegiatan pencegahan dilakukan untuk menghindari pengulangan kesalahan komponen dicatat sesuai prosedur kerja. 3.5 Bundel yang lengkap atau sebagian dari bundel diarahkan pada operasional yang diperlukan pra-pembuatan atau daerah gudang sesuai dengan prosedur kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
04. Menerapkan praktek keselamatan dan kesehatan kerja	<p>4.1 Mengikuti kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan di tempat kerja.</p> <p>4.2 Dilakukan kegiatan sesuai dengan kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya terhadap keselamatan Individu.</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan meliputi penggunaan teknik dasar dalam pekerjaan pemotongan secara kolektif sebagai bagian dari proses pembuatan pakaian.
- 1.2 Pekerjaan ditampilkan untuk menentukan prosedur/ metode baik individu maupun secara kelompok.
- 1.3 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Kompetensi didemonstrasikan dalam pengoperasian bundling meliputi operasi dasar yang terdiri dari pengelompokan komponen secara sederhana.
- 2.3 Pemeriksaan bundel meliputi:
  - 2.3.1. Ukuran.
  - 2.3.2. Warna.
  - 2.3.3. Pengguntingan.
  - 2.3.4. Kecocokan antara label dengan tiket dan pekerjaan pemotongan.
  - 2.3.5. Komponen-komponen lain atau ciri-ciri yang ditentukan dalam spesifikasi pekerjaan.
- 2.4 Pencatatan data meliputi:
  - 2.4.1. Papan kunci.
  - 2.4.2. Penerapan pencatatan manual.
- 2.5 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.5.1. Pakaian pengaman individu dan peralatan dipakai sesuai dengan prosedur kerja
  - 2.5.2. Praktek penanganan pengaman bahan diikuti dengan benar sesuai prosedur kerja
  - 2.5.3. Mengambil istirahat sesuai prosedur kerja
  - 2.5.4. Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic
  - 2.5.5. Mengikuti tanda/ batas jalan di tempat kerja
  - 2.5.6. Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja
  - 2.5.7. Bengkel dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.5.8. 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**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Instruksi pengelompokan dan pemberian tiket.
- 3.3 Prosedur pengaturan kerja.
- 3.4 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.5 Prosedur kualitas dan standar.
- 3.6 Persyaratan (para) pelanggan.

**4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan pekerjaan pemotongan secara kolektif dengan teknik dasar.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

**PANDUAN PENILAIAN****1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Pekerjaan pemotongan secara kolektif dengan mempergunakan teknik dasar sesuai dengan spesifikasi pekerjaan dan prosedur kerja.
  - 1.1.2. Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasi atau instruksi pengelompokan dan pemasangan tiket dan standar tempat kerja.
  - 1.1.3. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam melaksanakan pekerjaan.
  - 1.1.4. Menyimpan/memelihara catatan yang tepat

## 2. Pengujian setiap unit yang saling terkait

- 2.1 Unit ini bisa diuji dalam hubungannya dengan unit 'Membuat tiket dan label – 1' serta 'Menempatkan tiket dan label dengan pekerjaan pemotongan-1' tergantung pada organisasi tempat kerja.

## 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan

- 3.1 Persyaratan pengetahuan
  - 3.1.1. Kesesuaian peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian.
- 3.2 Prosedur pengelompokan dan pemeriksaan pekerjaan pemotongan yang dicocokkan dengan tiket dan label dengan mempergunakan teknik dasar.
- 3.3 Sifat jenis kain dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian.
- 3.4 Kain dan gaya.
- 3.5 Jenis label dan tiket.
- 3.6 Ukuran pakaian.
- 3.7 Warna pakaian.
- 3.8 Pengguntingan dan komponen lain atau ciri jenis yang ditentukan pada spesifikasi pekerjaan untuk pakaian.
- 3.9 Standar kualitas dan prosedur penanganan kain/pakaian.
- 3.10 Prosedur kerja.
- 3.11 Prosedur pelaporan.
- 3.12 Persyaratan Keterampilan dalam :
  - 3.12.1. Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan dan instruksi pengelompokan.
  - 3.12.2. Mengidentifikasi komponen pakaian.
  - 3.12.3. Memelihara catatan pekerjaan yang tepat sesuai dengan prosedur.
  - 3.12.4. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.
  - 3.12.5. Memenuhi spesifikasi pekerjaan.
  - 3.12.6. Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja.
  - 3.12.7. Menerjemahkan dan melaksanakan prosedur yang telah ditentukan.

## 4. Implikasi sumber

- 4.1 Mengakses pada keadaan/ situasi tata cara pekerjaan pemotongan secara kolektif dengan mempergunakan teknik dasar baik secara nyata ataupun simulasi.
- 4.2 Ini 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

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1. Mengatur pekerjaan.
  - 5.1.2. Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.3. Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.4. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
  - 5.1.5. Menguji kemampuan operasional peralatan tertentu yang dipakai dalam proses pekerjaan.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada).

#### 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.

- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

### 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

### KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	1
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	1
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	1

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.008.01**

**JUDUL UNIT : Menggabungkan Tiket dan Label Dengan Potongan-Potongan Pakaian 1**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk menempatkan tiket dan label dengan pekerjaan pemotongan untuk memeriksa ketepatan dan kualitas label/ tiket dan kecocokannya dengan pekerjaan pemotongan kolektif pada situasi dimana instruksi sederhana yang memerlukan sedikit pemahaman harus diikuti.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
01. Menyiapkan bengkel/ tempat kerja	1.1 Menyiapkan tempat kerja sesuai dengan standar ergonomik perusahaan. 1.2 Komponen diletakkan secara benar dan berurutan sesuai prosedur perusahaan. 1.3 Label dan tiket yang sudah dicetak diambil dari gudang atau di tempat yang telah ditentukan sesuai persyaratan kerja.
02. Menempatkan tiket dan label	2.1 Label dan tiket yang sudah dicetak diperiksa ketepatannya sesuai dengan pekerjaan dan pesanan khusus menurut prosedur kerja. 2.2 Tiket dan label diperiksa untuk memastikan bahwa semua label sudah siap. 2.3 Tiket diperiksa untuk menentukan bahwa tiket tersebut cocok dengan spesifikasi pekerjaan dan memenuhi standar kualitas perusahaan. 2.4 Dilakukan tindakan untuk melaporkan dan memperbaiki tiket dan label yang salah atau tidak memenuhi standar kualitas. 2.5 Tiket dan label dikelompokkan jadi satu dengan bagian komponen yang cocok sesuai spesifikasi. 2.6 Tindakan yang dilakukan dicatat sesuai dengan prosedur kerja.
03. Menerapkan praktek keselamatan dan kesehatan kerja	3.1 Mengikuti kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan di tempat kerja. 3.2 Dilakukan kegiatan sesuai dengan kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya terhadap keselamatan individu.

**Batasan variabel****1. Konteks umum**

- 1.1 Pekerjaan meliputi penempatan tiket dan label dengan pekerjaan pemotongan sebagai bagian dari proses produksi pakaian dimana perlu diikuti sedikit pemahaman terhadap instruksi sederhana.
- 1.2 Pekerjaan ditunjukkan untuk menentukan prosedur/metode baik secara individu maupun dalam kelompok.
- 1.3 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**

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Kompetensi didemonstrasikan dalam penempatan label dan tiket meliputi informasi dasar tentang penempatan tiket/label.
- 2.3 Pemeriksaan terhadap label dan tiket yang sudah dicetak meliputi:
  - 2.3.1. Jenis tiket dan label
  - 2.3.2. Kecocokan tiket dan label dengan bundel atau spesifikasi pekerjaan
  - 2.3.3. Kualitas cetakan tiket dan label
- 2.4 Masukan data/catatan meliputi:
  - 2.4.1. Papan kunci.
  - 2.4.2. Pengoperasian manual.
- 2.5 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.5.1. Pakaian pengaman individu dan peralatan dipakai sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.5.2. Praktek penanganan pengaman bahan diikuti dengan benar sesuai prosedur kerja.
  - 2.5.3. Mengambil istirahat sesuai prosedur kerja.
  - 2.5.4. Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic.
  - 2.5.5. Mengikuti tanda/ batas jalan di tempat kerja.
  - 2.5.6. Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja.
  - 2.5.7. Bengkel dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.5.8. 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**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Instruksi penempatan label dan tiket.
- 3.3 Prosedur pengaturan pekerjaan.
- 3.4 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.5 Prosedur, kualitas dan standar
- 3.6 Prosedur kerja dan instruksi pekerjaan.

**4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan penempatan label dan tiket dengan pekerjaan pemotongan sebagai bagian dari produksi pakaian.

- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Mengidentifikasi bundel dan komponen pakaian.
  - 1.1.2. Memeriksa apakah label dan tiket sesuai dengan spesifikasi pekerjaan dan memenuhi standar kualitas tempat kerja
  - 1.1.3. Menempatkan label dan tiket dengan pekerjaan pemotongan yang hanya memerlukan sedikit pemahaman tentang instruksi sederhana
  - 1.1.4. Memeriksa bahwa bundel dari pekerjaan pemotongan cocok dengan informasi yang diberikan pada label dan tiket
  - 1.1.5. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja pada pengerjaan.
  - 1.1.6. Menyimpan/memelihara catatan yang tepat.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini bisa diuji dalam hubungannya dengan “ Pekerjaan memotong secara kolektif – 1” dan “membuat tiket dan label –1” sesuai organisasi tempat kerja.

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan
  - 3.1.1. Kesesuaian peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian.
  - 3.1.2. Prosedur penempatan label dan tiket dengan pekerjaan pemotongan dengan memahami instruksi sederhana
  - 3.1.3. Ciri-ciri kain yang sesuai dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian
  - 3.1.4. Kain dan gaya
  - 3.1.5. Jenis label dan tiket
  - 3.1.6. Ukuran pakaian



- 3.1.7. Warna pakaian.
- 3.1.8. Pemotongan dan komponen lainnya atau ciri-ciri khusus yang ditentukan pada spesifikasi pakaian
- 3.1.9. Standar kualitas.

### 3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:

- 3.2.1. Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan yang sederhana serta instruksi pemberian label dan tiket.
- 3.2.2. Menempatkan label dan tiket dengan pekerjaan pemotongan yang memerlukan sedikit pemahaman atas instruksi sederhana.
- 3.2.3. Memeriksa ketepatan dan kualitas pencetakan label dan tiket dimana diperlukan sedikit pemahaman terhadap instruksi yang sederhana.
- 3.2.4. Memeriksa bahwa pekerjaan pemotongan secara kolektif sesuai dengan informasi yang diberikan pada label dan tiket.
- 3.2.5. Memelihara catatan pekerjaan yang tepat sesuai dengan prosedur.
- 3.2.6. Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja.
- 3.2.7. Menerapkan prosedur yang sudah ditetapkan.
- 3.2.8. Menerima dan/atau mendokumentasikan dan mentransfer informasi.

## 4. Implikasi sumber

- 4.1 Mengakses pada keadaan/ situasi penempelan tiket dan label dengan pekerjaan pemotongan dimana diperlukan sedikit pemahaman terhadap instruksi sederhana baik nyata maupun simulasi.
- 4.2 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

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1. Mengatur pekerjaan.
  - 5.1.2. Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.3. Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.4. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
  - 5.1.5. Menguji kemampuan operasional peralatan tertentu yang dipakai dan proses pekerjaan.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai

### KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	1
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	1
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	1
7.	Menggunakan teknologi	1

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.009.01**

**JUDUL UNIT : Menjahit Pakaian 1**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini meliputi keterampilan dan pengetahuan yang dibutuhkan untuk merangkai dan menjahit pakaian dan komponen-komponennya pada situasi dimana hanya dibutuhkan teknik-teknik dasar.

Ini merupakan salah satu unit kompetensi bidang produksi yang mempunyai tingkatan paling rendah, kompetensinya meliputi sejumlah kecil pengoperasian dasar yang biasanya hanya memakai sejumlah kecil jenis mesin untuk menentukan prosedur/metode baik secara tersendiri atau dalam situasi berkelompok. Bila dikemas dalam pada tingkatan yang lebih tinggi, kompetensinya biasanya meliputi sejumlah pengoperasian yang memiliki tingkat kesulitan lebih tinggi. Dalam hal ini mungkin diperlukan variasi jenis mesin yang lebih luas dan pekerjaannya akan meliputi demonstrasi pemilihan pada tingkat yang lebih tinggi, inisiatif dan pengambilan keputusan dalam mengerjakan pekerjaannya sendiri, baik secara individu maupun dalam lingkungan berkelompok. Sejumlah pernyataan variabel dan panduan bukti memberikan detail perbedaan pada bukti yang diperlukan di berbagai tingkatan

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan tempat kerja	1.1 Batas ruang kerja dan tempat duduk disiapkan sesuai dengan standar ergonomik tempat kerja. 1.2 Mesin dibersihkan dan diperiksa sesuai dengan prosedur kerja. 1.3 Menyimpan catatan sesuai dengan persyaratan tempat kerja. 1.4 Mesin disiapkan dan disesuaikan dengan prosedur kerja serta spesifikasi pekerjaan (misalnya benang yang benar, ukuran jarum dan panjangnya, pengaturan penarikan benang dan kelengkapan lainnya). 1.5 Jarum, kelengkapan dan/atau bagian-bagiannya diperiksa dan dilaporkan atau diganti, sesuai dengan prosedur kerja dan perintah perusahaan.
02. Menyiapkan bagian-bagian pekerjaan	2.1 Bundel pekerjaan diterima, diperiksa dan ditindaklanjuti sesuai dengan prosedur kerja termasuk memeriksa bahwa bundelnya telah sesuai dengan informasi yang ditulis pada label, bahwa tidak ada kesalahan pengguntingan atau kesalahan kain dan bahwa pekerjaan sebelumnya yang sesuai telah diselesaikan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	2.2 Lembaran-lembaran pekerjaan diletakkan secara berurutan sesuai dengan prosedur kerja dan spesifikasinya
03. Mengidentifikasi mesin yang tidak baik	3.1 Tampilan mesin secara tetap diperiksa untuk melihat tanda-tanda kerusakan, termasuk bukti dari pengawasan lembaran yang sudah selesai, dan dilakukan langkah-langkah pada setiap tindakan yang dibutuhkan sesuai dengan kebutuhan tempat kerja.
04. Menjahit pakaian	4.1 Lembaran-lembaran dijahit sesuai dengan prosedur kerja serta persyaratan pengoperasian. 4.2 Lembaran-lembaran dijahit sesuai dengan persyaratan produk dan standar kualitas yang ditentukan. 4.3 Lembaran-lembaran dijahit sesuai dengan persyaratan keselamatan perorangan serta persyaratan kecepatan kerja. 4.4 Kecepatan mesin dan penanganan pekerjaan dikontrol untuk setiap jenis pengoperasian, kain, dan jenis produk sesuai dengan prosedur kerja.
05. Menyerahkan pekerjaan yang telah selesai	5.1 Penjahitan lembaran diawasi, setiap kesalahan diidentifikasi, dan diambil tindakan seperlunya, lembaran yang sudah selesai diperiksa kualitasnya. 5.2 Hasil pengawasan lembaran yang sudah selesai dicatat sesuai prosedur kerja. 5.3 Diambil tindakan penolakan atau pembetulan terhadap lembaran yang salah, dan dicatat sesuai prosedur kerja. 5.4 Diambil tindakan pencegahan untuk menghindari terulangnya kesalahan, hal ini dicatat sesuai prosedur kerja. 5.5 Pencatatan produksi atau slip pengemasan dilengkapi sesuai dengan prosedur kerja. 5.6 Pekerjaan yang telah selesai diarahkan pada pengoperasian berikutnya atau bagian pengemasan sesuai dengan prosedur kerja.
06 Menerapkan praktek keselamatan dan kesehatan kerja.	6.1 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja diikuti dalam setiap pengoperasian mesin. 6.2 Tindakan dilakukan sesuai dengan kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan serta untuk memperkecil bahaya pada keamanan perseorangan.

## **BATASAN VARIABEL**

### **1. Konteks umum**

- 1.1 Kompetensi harus didemonstrasikan dalam pekerjaan untuk menentukan prosedur/cara baik secara individu maupun dalam kelompok
- 1.2 Pekerjaan dilakukan sesuai dengan persyaratan tetap, persyaratan asuransi organisasi, peraturan keselamatan dan kesehatan kerja, prosedur penanganan manual serta peraturan kesehatan yang sesuai

### **2. Lingkungan kerja meliputi**

- 2.1 Pekerjaan mungkin dilakukan dalam produksi berskala besar atau situasi bisnis kecil.
- 2.2 Kesulitan pengoperasian – pengoperasian mesin jahit mungkin termasuk teknik dasar dimana penempatan pekerjaan mungkin dikontrol oleh penggaris, lampu sensor atau alat-alat pemandu lainnya atau dimana ada pengisian kain yang tidak sulit.
- 2.3 Jumlah pengoperasian/mesin – kompetensi harus didemonstrasikan pada pelaksanaan paling sedikit satu jenis pengoperasian serta satu jenis mesin dimana penempatan pekerjaan mungkin dikontrol oleh penggaris, lampu sensor atau alat pemandu lainnya atau dimana ada pengisian kain yang tidak sulit.
- 2.4 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.4.1. Pakaian pengaman perseorangan dan peralatan yang dipakai sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.2. Praktek penanganan bahan yang aman diikuti dengan benar sesuai dengan prosedur kerja
  - 2.4.3. Dilakukan masa istirahat sesuai prosedur kerja.
  - 2.4.4. Tempat kerja diatur sesuai dengan persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk ergonomik.
  - 2.4.5. Diikuti penandaan gang pada tempat kerja.
  - 2.4.6. Bila tidak dipakai peralatan disimpan sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.7. Ruang kerja dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan pada setiap saat sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.8. Lantai dan tempat kerja dibebaskan dari sisa-sisa benang, bahan, debu dan sampah sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.9. Peralatan dibersihkan sesuai dengan prosedur kerja dan perintah perusahaan

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Bundel tiket
- 3.2 Prosedur dan spesifikasi organisasi kerja
- 3.3 Staf yang terorganisir atau dari luar
- 3.4 Prosedur kualitas dan standar
- 3.5 Persyaratan pelanggan

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur organisasi kerja dan praktek yang berhubungan dengan pembuatan dan penjahitan pakaian.

- 4.2 Kondisi pelayanan, peraturan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Kegiatan pelaporan termasuk komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan kebijakan dan prosedur organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan dapat berisi data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab pada pemeliharaan dan kualitas kerja sendiri serta dibutuhkan untuk menyumbangkan peningkatan kualitas hasil tim maupun seksi bila diperlukan.
- 4.7 Keselamatan, lingkungan kerapian dan kualitas ditentukan oleh mesin/peralatan pabrik, peraturan pemerintah dan perusahaan

#### **5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

- 5.1 Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai dengan kegiatan tempat kerja.
- 5.2 Peraturan kompensasi pegawai.

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian harus menentukan pengetahuan dan keterampilan yang sesuai:
  - 1.1.1. Memeriksa pekerjaan disesuaikan dengan tiket informasi dan standar kerja.
  - 1.1.2. Menyiapkan tempat kerja dan pekerjaan sebelum pelaksanaan pengoperasian mesin jahit.
  - 1.1.3. Menerapkan teknik penjahitan dasar terhadap sejumlah pengoperasian terbatas.
  - 1.1.4. Mengoperasikan paling sedikit satu jenis mesin pengoperasian dimana penempatan pekerjaan mungkin dikontrol oleh penggaris, lampu sensor atau alat panduan lainnya atau dimana ada pengisian kain yang tidak sulit.
  - 1.1.5. Menerapkan kebijakan keselamatan dan esehatan kerja pada pengoperasian pekerjaan.
  - 1.1.6. Menyimpan catatan yang akurat.

#### **2. Pengujian setiap unit yang saling terikat**

- 2.1 Unit ini bisa diuji tersendiri atau bersama dengan unit lain yang membentuk bagian fungsi pekerjaan

#### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Pengetahuan utama
  - 3.1.1. Aspek-aspek keselamatan dan kesehatan, peraturan, kode etik, kebijakan dan prosedur yang sesuai dengan kegiatan-kegiatan perusahaan.

- 3.1.2. Proses pembuatan pakaian jadi dan mesin dimana penempatan pekerjaan dikontrol oleh penggaris, lampu sensor, atau perlengkapan lainnya dimana ada pengisian kain yang tidak sulit.
- 3.1.3. Sifat-sifat kain tertentu, benang dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian jadi secara masal.
- 3.1.4. Peraturan dan kode etik keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai.
- 3.1.5. Prosedur tempat kerja.
- 3.1.6. Prosedur pelaporan.

### 3.2 Keterampilan utama.

- 3.2.1. Menangani, menerima dan membuat pakaian
- 3.2.2. Menyimpan catatan dan dokumentasi sesuai prosedur.
- 3.2.3. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3.2.4. Memenuhi tuntutan persyaratan pekerjaan
- 3.2.5. Berkomunikasi secara efektif dengan individu, kelompok kerja maupun pengawas.
- 3.2.6. Menerjemahkan dan melaksanakan prosedur yang telah ditentukan.

## 4. Implikasi sumber

- 4.1 Mengakses pada situasi nyata maupun simulasi pekerjaan yang dilakukan di rumah atau situasi pembuatan pakaian di luar pabrik yang meliputi daerah kerja yang nyata atau simulasi, bahan, peralatan dan informasi pada spesifikasi pekerjaan, peraturan dan prosedur keselamatan yang sesuai, standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan pelanggan

## 5. Konsistensi kinerja

- 5.1 Menerapkan pengetahuan dan keterampilan utama bila:

- 5.1.1. Mengatur pekerjaan.
- 5.1.2. Menyelesaikan tugas.
- 5.1.3. Mengidentifikasi peningkatan.
- 5.1.4. Menerapkan peringatan keselamatan yang sesuai dengan tugas.
- 5.1.5. Menguji kemampuan pengoperasian peralatan tertentu yang dipakai dalam proses pekerjaan.

- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:

- 5.2.1. Kebijakan dan prosedur bahaya termasuk kode etiknya.
- 5.2.2. Prosedur bekerja dan instruksi pekerjaan.
- 5.2.3. Prosedur kualitas.
- 5.2.4. Sampah, polusi, dan proses pengelolaan daur ulang.

- 5.3 Mengambil tindakan cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan persyaratan tetap dan prosedur perusahaan.

- 5.4 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan detail tanpa merusak barang, peralatan atau orang.

- 5.5 Catatan pekerjaan disimpan dan dipelihara sesuai dengan peraturan industri yang sesuai.

**6. Konteks pengujian**

6.1 Pengujian dilakukan di tempat kerja atau simulasi lingkungan yang sesuai.

**KOMPETENSI KUNCI**

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	1
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	1
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	1
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	1
7.	Menggunakan Teknologi	1

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan



**KODE UNIT : GAR.OO02.010.01**

**JUDUL UNIT : Menjahit Pakaian 2**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini meliputi keterampilan dan pengetahuan yang dibutuhkan untuk merangkai dan menjahit pakaian dan komponen-komponennya pada situasi dimana hanya dibutuhkan teknik-teknik dasar.

Ini merupakan salah satu unit kompetensi yang mempunyai tingkatan paling rendah, kompetensinya meliputi sejumlah kecil pengoperasian dasar yang biasanya hanya memakai sejumlah kecil jenis mesin yang dipakai untuk menentukan prosedur/metode baik secara tersendiri atau dalam situasi berkelompok. Bila dikemas dalam pada tingkatan yang lebih tinggi, kompetensinya biasanya meliputi sejumlah pengoperasian yang beberapa diantaranya akan memiliki tingkat kesulitan yang lebih tinggi. Dalam hal ini mungkin diperlukan variasi jenis mesin yang lebih luas dan pekerjaannya akan meliputi demonstrasi pemilihan pada tingkat yang lebih tinggi, inisiatif dan pengambilan keputusan dalam mengerjakan pekerjaannya sendiri, baik secara individu maupun dalam lingkungan berkelompok. Sejumlah pernyataan variabel dan panduan bukti memberikan detail perbedaan pada bukti yang diperlukan pada berbagai tingkatan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan tempat kerja	1.1 Batas ruang kerja dan tempat duduk disiapkan sesuai dengan standar ergonomik tempat kerja. 1.2 Mesin dibersihkan dan diperiksa sesuai dengan prosedur kerja. 1.3 Menyimpan catatan sesuai dengan persyaratan tempat kerja. 1.4 Mesin disiapkan dan disesuaikan dengan prosedur kerja serta spesifikasi pekerjaan (misalnya benang yang benar, ukuran jarum dan panjangnya, pengaturan penarikan benang dan kelengkapan lainnya). 1.5 Jarum, kelengkapan dan/atau bagian-bagiannya diperiksa dan dilaporkan atau diganti, sesuai dengan prosedur kerja dan perintah perusahaan.
02. Mengidentifikasi mesin yang tidak baik	2.1 Tampilan mesin diperiksa secara tetap untuk melihat tanda-tanda kerusakan, termasuk bukti dari pengawasan lembaran yang sudah selesai, dan dilakukan langkah-langkah pada setiap tindakan yang dibutuhkan sesuai dengan kebutuhan tempat kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
03. Menyiapkan bagian-bagian pekerjaan	<p>3.1 Bundel pekerjaan diterima, diperiksa dan serangkaian kegiatan ditindaklanjuti sesuai dengan prosedur kerja termasuk memeriksa bahwa bundelnya telah sesuai dengan informasi yang ditulis pada label, bahwa tidak ada kesalahan pengguntingan atau kesalahan kain dan bahwa pekerjaan sebelumnya yang sesuai telah diselesaikan.</p> <p>3.2 Lembaran-lembaran pekerjaan diletakkan secara berurutan sesuai dengan prosedur kerja dan spesifikasinya</p>
04. Menjahit pakaian	<p>4.1 Lembaran-lembaran dijahit sesuai dengan prosedur kerja serta persyaratan pengoperasian.</p> <p>4.2 Lembaran-lembaran dijahit sesuai dengan persyaratan produk dan standar kualitas yang ditentukan.</p> <p>4.3 Lembaran-lembaran dijahit sesuai dengan persyaratan keselamatan perorangan serta persyaratan kecepatan kerja.</p> <p>4.4 Kecepatan mesin dan penanganan pekerjaan dikontrol untuk setiap jenis pengoperasian, kain, dan jenis produk sesuai dengan prosedur kerja.</p>
05. Menyerahkan pekerjaan yang telah selesai	<p>5.1 Penjahitan lembaran diawasi, setiap kesalahan diidentifikasi, dan diambil tindakan seperlunya serta lembaran yang sudah selesai diperiksa kualitasnya.</p> <p>5.2 Hasil pengawasan lembaran yang sudah selesai dicatat sesuai prosedur kerja.</p> <p>5.3 Diambil tindakan penolakan atau pembetulan terhadap lembaran yang salah, dan tindakan ini dicatat sesuai prosedur kerja.</p> <p>5.4 Diambil tindakan pencegahan untuk menghindari terulangnya kesalahan, hal ini dicatat sesuai prosedur kerja.</p> <p>5.5 Pencatatan produksi atau slip pengemasan dilengkapi sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>5.6 Pekerjaan yang telah selesai diarahkan pada pengoperasian berikutnya atau bagian pengemasan sesuai dengan prosedur kerja.</p>
06. Menerapkan praktek keselamatan dan kesehatan kerja	<p>6.1 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja diikuti dalam setiap pengoperasian mesin.</p> <p>6.2 Tindakan dilakukan sesuai dengan kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan serta untuk memperkecil bahaya pada keamanan perseorangan</p>

## **BATASAN VARIABEL**

### **1. Konteks umum**

- 1.1 Pekerjaan meliputi pengoperasian mesin jahit tingkat menengah.
- 1.2 Pemilihan terbatas, inisiatif dan pengambilan keputusan didemonstrasikan sambil bekerja untuk menentukan prosedur/cara yang digunakan dalam keterampilan tingkat menengah, pada pengerjaan pekerjaan sendiri, baik secara individu maupun dalam kelompok.
- 1.3 Pekerjaan dilakukan sesuai dengan persyaratan tetap, persyaratan asuransi organisasi, peraturan keselamatan dan kesehatan kerja, prosedur penanganan manual serta peraturan kesehatan yang sesuai.

### **2. Lingkungan kerja meliputi**

- 2.1 Pekerjaan mungkin dilakukan dalam produksi berskala besar atau situasi bisnis kecil.
- 2.2 Kesulitan pengoperasian – pengoperasian mesin jahit mungkin termasuk penggunaan paling sedikit satu mesin untuk melakukan tugas-tugas mesin segera yaitu penempatan, penambahan agar memungkinkan memberi tugas-tugas mesin tingkat menengah yang meliputi penempatan, pengisian dan penanganan pekerjaan antara lain:
  - 2.2.1. Perubahan arah, kontur atau titik pemberhentian kritis.
  - 2.2.2. Penanganan keterampilan khusus yang diperlukan untuk mewadahi kain yang bervariasi.
- 2.3 Jumlah pengoperasian/mesin – kompetensi harus didemonstrasikan pada pelaksanaan paling sedikit satu jenis pengoperasian serta satu jenis mesin dimana penempatan pekerjaan mungkin dikontrol oleh penggaris, lampu sensor atau alat pemandu lainnya atau dimana ada pengisian kain yang tidak sulit.
- 2.4 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.4.1. Pakaian pengaman perseorangan dan peralatan yang dipakai sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.2. Praktek penanganan bahan yang aman diikuti dengan benar sesuai dengan prosedur kerja
  - 2.4.3. Dilakukan masa istirahat sesuai prosedur kerja.
  - 2.4.4. Tempat kerja diatur sesuai dengan persyaratan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk ergonomik.
  - 2.4.5. Diikuti penandaan gang pada tempat kerja.
  - 2.4.6. Bila tidak dipakai peralatan disimpan sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.7. Ruang kerja dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan pada setiap saat sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.8. Lantai dan tempat kerja dibebaskan dari sisa-sisa benang, bahan, debu dan sampah sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.9. Peralatan dibersihkan sesuai dengan prosedur kerja dan perintah perusahaan.

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Bundel tiket
- 3.2 Prosedur dan spesifikasi organisasi kerja
- 3.3 Staf yang terorganisir atau dari luar
- 3.4 Prosedur kualitas dan standar
- 3.5 Persyaratan pelanggan

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur organisasi kerja dan praktek yang berhubungan dengan pembuatan dan penjahitan pakaian.
- 4.2 Kondisi pelayanan, peraturan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Kegiatan pelaporan termasuk komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan kebijakan dan prosedur organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan dapat berisi data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab pada pemeliharaan dan kualitas kerja mandiri dibutuhkan untuk menyumbangkan peningkatan kualitas hasil tim maupun seksi bila diperlukan.
- 4.7 Keselamatan, lingkungan kerapian dan kualitas ditentukan oleh mesin/peralatan pabrik, peraturan pemerintah dan perusahaan.

### **5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

- 5.1 Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai dengan kegiatan tempat kerja.
- 5.2 Peraturan kompensasi pegawai

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian harus menentukan pengetahuan dan keterampilan yang sesuai:
  - 1.1.1. Memeriksa pekerjaan disesuaikan dengan tiket informasi dan standar kerja.
  - 1.1.2. Menyiapkan tempat kerja dan pekerjaan sebelum pelaksanaan pengoperasian mesin jahit
  - 1.1.3. Menerapkan teknik penjahitan dasar terhadap sejumlah pengoperasian terbatas.
  - 1.1.4. Mengoperasikan paling sedikit satu jenis mesin pengoperasian dimana penempatan pekerjaan mungkin dikontrol oleh penggaris, lampu sensor atau alat panduan lainnya atau dimana ada pengisian kain yang tidak sulit.
  - 1.1.5. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja pada pengoperasian pekerjaan
  - 1.1.6. Menyimpan catatan yang akurat

### **2 Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini bisa diuji tersendiri atau bersama dengan unit lain yang membentuk bagian fungsi pekerjaan

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan

#### 3.1 Pengetahuan utama:

- 3.1.1. Aspek-aspek keselamatan dan kesehatan, peraturan, kode etik, kebijakan dan prosedur yang sesuai dengan kegiatan-kegiatan perusahaan
- 3.1.2. Proses pembuatan pakaian jadi dan mesin dimana penempatan pekerjaan dikontrol oleh penggaris, lampu sensor, atau perlengkapan lainnya dimana ada pengisian kain yang tidak sulit.
- 3.1.3. Sifat-sifat kain tertentu, benang dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian jadi secara masal.
- 3.1.4. Standar kualitas dan prosedur penanganan pakaian
- 3.1.5. Peraturan dan kode etik keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai.
- 3.1.6. Prosedur tempat kerja
- 3.1.7. Prosedur pelaporan.

#### 3.2 Keterampilan utama:

- 3.2.1. Menangani, menerima dan membuat pakaian
- 3.2.2. Melaksanakan penanganan bahan yang lebih sulit.
- 3.2.3. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3.2.4. Melaksanakan operasi mesin yang melibatkan penanganan potongan pekerjaan termasuk perubahan arah, berbelok atau tempat berhenti yang penting.
- 3.2.5. Melaksanakan operasi mesin yang melibatkan keterampilan khusus yang dipersyaratkan untuk menangani variasi bahan.
- 3.2.6. Mencatat pekerjaan dengan tepat sesuai dengan prosedur perusahaan.
- 3.2.7. Mengikuti spesifikasi pekerjaan
- 3.2.8. Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja
- 3.2.9. Menginterpretasikan dan menerapkan prosedur yang ditetapkan

### 4. Implikasi sumber

- 4.1 Mengakses pada situasi nyata maupun simulasi pekerjaan yang dilakukan di rumah atau situasi pembuatan pakaian di luar pabrik yang meliputi daerah kerja yang nyata atau simulasi, bahan, peralatan dan informasi pada spesifikasi pekerjaan, peraturan dan prosedur keselamatan yang sesuai, standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan pelanggan.

### 5. Konsistensi kinerja

#### 5.1 Menerapkan pengetahuan dan keterampilan utama bila:

- 5.1.1. Mengatur pekerjaan.
- 5.1.2. Menyelesaikan tugas.
- 5.1.3. Mengidentifikasi peningkatan.
- 5.1.4. Menerapkan peringatan keselamatan yang sesuai dengan tugas.
- 5.1.5. Menguji kemampuan pengoperasian peralatan tertentu yang dipakai dalam proses pekerjaan.

## 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:

- 5.2.1. Kebijakan dan prosedur bahaya termasuk kode etiknya.
- 5.2.2. Prosedur bekerja dan instruksi pekerjaan.
- 5.2.3. Prosedur kualitas.
- 5.2.4. Sampah, polusi, dan proses pengelolaan daur ulang.

5.3 Mengambil tindakan cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan persyaratan tetap dan prosedur perusahaan.

5.4 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan detail tanpa merusak barang, peralatan atau orang.

5.5 Catatan pekerjaan disimpan dan dipelihara sesuai dengan peraturan industri yang sesuai.

## 6. Konteks pengujian

6.1 Pengujian dilakukan di tempat kerja atau simulasi lingkungan yang sesuai

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	1
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	2
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.011.01**

**JUDUL UNIT : Mengerjakan pengepresan 1**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk pekerjaan pengepresan sebagai bagian dari proses produksi pakaian dalam situasi pengepresan yang mudah meliputi sedikit pengontrolan pada pekerjaan

Ini merupakan salah satu unit kompetensi “Mengerjakan Pengepresan” yang dikemas pada tingkatan yang berbeda. Pada tingkatan terendah, kompetensi meliputi teknik pengepresan yang mudah untuk menentukan prosedur/ metode baik untuk individu maupun dalam kerja kelompok. Bila dikemas dalam tingkat yang lebih tinggi, kompetensi biasanya meliputi tingkat kesulitan yang lebih tinggi. Mungkin ada variasi jenis kain dan gaya pakaian yang lebih luas dan pengerjaannya biasanya kritis dalam hal bentuk, tampilan akhir dan penyelesaian pakaian. Perbaikan kesalahan mungkin dilakukan sebagai bagian dari pekerjaan. Pada tingkat ini, pekerjaan biasanya meliputi demonstrasi pemilihan, inisiatif dan penilaian pekerjaan tingkat tinggi baik secara individu maupun berkelompok. Pernyataan sejumlah variabel dan panduan bukti memberikan rincian perbedaan pada bukti yang diperlukan pada berbagai tingkatan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan bengkel/ tempat kerja	1.1 Menyiapkan tempat kerja sesuai dengan standar ergonomik tempat kerja. 1.2 Mesin dibersihkan dan diperiksa sesuai dengan prosedur tempat kerja. 1.3 Pemeliharaan kecil secara rutin dilakukan sesuai prosedur tempat kerja. 1.4 Pekerjaan dilaksanakan dengan benar dan berurutan sesuai prosedur kerja.
02. Mengerjaan pengepresan	2.1 Dilakukan tindak lanjut seperlunya sesuai prosedur kerja. 2.2 Kesalahan, noda dan tanda diidentifikasi dan dilakukan tindakan seperlunya sesuai dengan prosedur kerja. 2.3 Dipilih lampiran seperlunya dan dipakai sesuai prosedur kerja. 2.4 Pelaksanaan pengepresan secara berurutan sesuai spesifikasi pekerjaan dan prosedur kerja. 2.5 Pekerjaan ditempatkan pada mesin sesuai dengan persyaratan produk dan prosedur kerja. 2.6 Panas, uap, penyedotan, pengepresan dan

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>waktu dilaksanakan sesuai dengan persyaratan produk, spesifikasi kain dan prosedur kerja.</p> <p>2.7. Pekerjaan pengepresan pada spesifikasi pekerjaan sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>2.8. Peralatan dan pekerjaan ditangani dan dikontrol untuk variasi jenis pekerjaan dan persyaratan konstruksi serta pengepresan sesuai dengan spesifikasi pekerjaan dan prosedur kerja.</p>
03. Menyerahkan pekerjaan pengepresan.	<p>3.1 Tempat kerja sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>3.2 Hasil pemeriksaan pekerjaan dicatat sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>3.3 Kegiatan penolakan atau memperbaiki kesalahan dilaporkan dan/atau dicatat sesuai dengan prosedur kerja (catatan bisa tertulis, atau ditunjukkan dalam tiket lampiran dan laporan bisa disampaikan secara verbal maupun tertulis).</p> <p>3.4 Kegiatan pencegahan dilakukan untuk menghindari pengulangan kesalahan dicatat sesuai prosedur kerja.</p> <p>3.5 Pekerjaan pengepresan bisa melewati kegiatan berikutnya, digantung atau dipak yang dilangsungkan di wilayah pengantaran, gudang penyimpanan atau seksi pengepakan sesuai prosedur kerja.</p>
04. Menerapkan praktek keselamatan dan kesehatan kerja	<p>4.1 Mengikuti kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan di tempat kerja.</p> <p>4.2 Dilakukan kegiatan sesuai dengan kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya terhadap keselamatan Individu.</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan meliputi pengepresan sebagai bagian dari proses pembuatan pakaian.
- 1.2 Pekerjaan ditampilkan untuk menentukan prosedur/ metode baik secara individu maupun dalam kelompok.
- 1.3 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Kompetensi didemonstrasikan dalam pekerjaan pengepresan yang mudah meliputi bekerja dengan pengontrolan minimal dimana keterampilan operator memberikan sumbangan pada tampilan akhir dan/ atau penyelesaian pekerjaan.
- 2.3 Meletakkan pakaian dengan posisi yang benar mungkin masih perlu dibantu.
- 2.4 Pekerjaan pengepresan meliputi penanganan pekerjaan yang mudah.
- 2.5 Pemeliharaan kecil peralatan pengepresan secara rutin meliputi
  - 2.5.1. Mencuci dan/atau menempatkan kembali tutup dan ganjal
  - 2.5.2. Membersihkan alas karet
  - 2.5.3. Menyikat dan menyemprotkan udara pada kotoran yang melekat pada kabel
  - 2.5.4. Menerapkan pembersihan komponen sendiri pada seterika tangan.
- 2.6 Pemeriksaan pada pekerjaan pengepresan meliputi:
  - 2.6.1. Mengidentifikasi setiap gantungan baju dan kain.
  - 2.6.2. Kesalahan konstruksi yang terbawa oleh pengepresan sesuai standar kualitas.
- 2.7 Pencatatan data meliputi:
  - 2.7.1. Papan kunci
  - 2.7.2. Penerapan pencatatan manual.
- 2.8 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.8.1. Pakaian pengaman individu dan peralatan dipakai sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.8.2. Praktek penanganan pengaman bahan diikuti dengan benar sesuai prosedur kerja.
  - 2.8.3. Mengambil istirahat sesuai prosedur kerja.
  - 2.8.4. Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic.
  - 2.8.5. Mengikuti tanda/ batas jalan di tempat kerja.
  - 2.8.6. Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja.
  - 2.8.7. Bengkel dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.8.8. Lantai dan tempat kerja dijaga kebersihannya dari sisa-sisa kain, benang, kapas, debu dan sampah sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.8.9. Peralatan dibersihkan sesuai prosedur kerja dan instruksi pabrik

## 3. Sumber informasi atau dokumen meliputi

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Instruksi pengepresan kain atau pakaian.
- 3.3 Prosedur pengaturan kerja.
- 3.4 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.5 Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.6 Persyaratan (para) pelanggan

#### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan pekerjaan pengepresan.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasi atau instruksi pengepresan dan standar tempat kerja.
  - 1.1.2. Menyiapkan peralatan pengepresan dan pekerjaan sebelum melaksanakan pekerjaan pengepresan.
  - 1.1.3. Menerapkan teknik pengepresan dalam pengerjaan yang mudah.
  - 1.1.4. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam melaksanakan pekerjaan.
  - 1.1.5. Menyimpan/memelihara yang tepat.

#### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini bisa diuji tersendiri atau dalam hubungannya dengan unit lain yang membentuk bagian fungsi pekerjaan

#### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan
  - 3.1.1. Kesesuaian peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian.
  - 3.1.2. Proses pengepresan dan peralatan yang diperlukan untuk pengerjaan pengepresan yang mudah.
  - 3.1.3. Persyaratan pengepresan dan ciri-ciri jenis kain serta bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian.
  - 3.1.4. Pengetahuan tentang prinsip-prinsip kain dan gaya.
  - 3.1.5. Standar kualitas dan prosedur penanganan kain/pakaian.

- 3.1.6. Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan proses pengepresan.
- 3.1.7. Prosedur tempat kerja dan proses pelaporan.
- 3.1.8. Proses pelaporan.

### 3.2 Persyaratan keterampilan dalam:

- 3.2.1. Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan dan instruksi pengepresan.
- 3.2.2. Menangani, menerima dan mengepres pakaian.
- 3.2.3. Memelihara catatan pekerjaan yang tepat sesuai dengan prosedur.
- 3.2.4. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3.2.5. Memenuhi spesifikasi pekerjaan.
- 3.2.6. Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja.
- 3.2.7. Menerjemahkan dan melaksanakan prosedur yang telah ditentukan.

## 4. Implikasi sumber

- 4.1. 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

### 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:

- 5.1.1. Mengatur pekerjaan.
- 5.1.2. Menyelesaikan tugas.
- 5.1.3. Mengidentifikasi peningkatan.
- 5.1.4. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
- 5.1.5. Menguji kemampuan operasional peralatan tertentu yang dipakai dan proses pekerjaan.

### 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:

- 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
- 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
- 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada).
- 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.

### 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.

### 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.

### 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang

## 6. Konteks pengujian

6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

### KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	1
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	1
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	1
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	1
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.012.01**

**JUDUL UNIT : Mengerjakan Pengepresan 2**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk pekerjaan pengepresan sebagai bagian dari proses produksi pakaian dalam situasi pengepresan yang tidak terlalu sulit dimana penempatan dan penanganan dikontrol oleh operator.

Ini merupakan salah satu unit kompetensi “Mengerjakan Pengepresan” yang dikemas pada tingkatan yang berbeda. Pada tingkatan terendah, kompetensi meliputi teknik pengepresan yang mudah untuk menentukan prosedur/ metode baik untuk individu maupun dalam kerja kelompok. Bila dikemas dalam tingkat yang lebih tinggi, kompetensi biasanya meliputi tingkat kesulitan yang lebih tinggi. Mungkin ada variasi jenis kain dan gaya pakaian yang lebih luas dan pengerjaannya biasanya kritis dalam hal bentuk, tampilan akhir dan penyelesaian pakaian. Perbaikan kesalahan mungkin dilakukan sebagai bagian dari pekerjaan. Pada tingkat ini, pekerjaan biasanya meliputi demonstrasi pemilihan, inisiatif dan penilaian pekerjaan tingkat tinggi baik secara individu maupun berkelompok. Pernyataan sejumlah variabel dan panduan bukti memberikan rincian perbedaan pada bukti yang diperlukan pada berbagai tingkatan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan bengkel/ tempat kerja	1.1. Menyiapkan tempat kerja sesuai dengan standar ergonomic tempat kerja. 1.2. Mesin dibersihkan dan diperiksa sesuai dengan prosedur tempat kerja. 1.3. Pemeliharaan kecil secara rutin dilakukan sesuai prosedur tempat kerja. 1.4. Pekerjaan dilaksanakan dengan benar dan berurutan sesuai prosedur kerja.
02. Mengerjakan pengepresan	2.1. Dilakukan tindak lanjut seperlunya sesuai prosedur kerja. 2.2. Kesalahan, noda dan tanda diidentifikasi dan dilakukan tindakan seperlunya sesuai dengan prosedur kerja. 2.3. Dipilih lampiran seperlunya dan dipakai sesuai prosedur kerja. 2.4. Pelaksanaan pengepresan secara berurutan sesuai spesifikasi pekerjaan dan prosedur kerja. 2.5. Pekerjaan ditempatkan pada mesin sesuai dengan persyaratan produk dan prosedur kerja.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>2.6. Panas, uap, penyedotan, pengepresan dan waktu dilaksanakan sesuai dengan persyaratan produk, spesifikasi kain dan prosedur kerja.</p> <p>2.7. Pekerjaan pengepresan pada spesifikasi pekerjaan sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>2.8. Peralatan dan pekerjaan ditangani dan dikontrol untuk variasi jenis pekerjaan dan persyaratan konstruksi serta pengepresan sesuai dengan spesifikasi pekerjaan dan prosedur kerja.</p>
03. Menyerahkan pekerjaan pengepresan	<p>3.1. Tempat kerja dan sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>3.2. Hasil pemeriksaan pekerjaan dicatat sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>3.3. Kegiatan penolakan atau memperbaiki kesalahan dilaporkan dan/atau dicatat sesuai dengan prosedur kerja (catatan bisa tertulis, atau ditunjukkan dalam tiket lampiran dan laporan bisa disampaikan secara verbal maupun tertulis).</p> <p>3.4. berikutnya, digantung atau dipak dan dilangsungkan pada wilayah pengantaran, gudang penyimpanan atau kegiatan pencegahan dilakukan untuk menghindari pengulangan kesalahan dicatat sesuai prosedur kerja.</p> <p>3.5. Pekerjaan pengepresan bisa melewati kegiatan seksi pengepakan sesuai prosedur kerja.</p>
04. Menerapkan praktek keselamatan dan kesehatan kerja	<p>4.1. Mengikuti kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan di tempat kerja.</p> <p>4.2. Dilakukan kegiatan sesuai dengan kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya terhadap keselamatan Individu</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1. Pekerjaan pengepresan adalah bagian proses dari pembuatan pakaian.
- 1.2. Pekerjaan pengepresan merupakan metode yang baik dalam prosedur kerja individu atau kelompok.
- 1.3. Pekerjaan dilakukan sesuai dengan peraturan keselamatan dan kesehatan kerja

## 2. Lingkungan kerja meliputi

- 2.1. Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar atau kecil
- 2.2. Pekerjaan pengepresan 2 ini, memerlukan keterampilan yang lebih khusus (ukuran, temperatur, tanda atau patrun sangat diperlukan)
- 2.3. Pekerjaan pengepresan 2 ini juga memerlukan pengontrolan pengontrolan untuk menjaga kualitas
- 2.4. Pekerjaan pengepresan 2 meliputi:
  - 2.4.1 Bendelan
  - 2.4.2 Pengecekan
  - 2.4.3 Penyortiran
  - 2.4.4 Peletakan barang
- 2.5. Pemeliharaan peralatan pengepresan 2 meliputi:
  - 2.5.1 Membersihkan alas
  - 2.5.2 Mengganti boile (minyak khusus press)
  - 2.5.3 Menyemprot kotoran yang melekat pada mesin
- 2.6. Pemeriksaan pada pengepresan 2 ini, meliputi:
  - 2.6.1 Hasil press sesuai dengan standar kualitas
  - 2.6.2 Hasil press sesuai dengan instruksi kerja
- 2.7. Pencatatan hasil produksi diterapkan dalam pekerjaan ini
- 2.8. Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.8.1 Praktek penanganan pengamanan bahan diikuti dengan benar sesuai prosedur kerja.
  - 2.8.2 Mengambil istirahat sesuai prosedur kerja.
  - 2.8.3 Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic.
  - 2.8.4 Mengikuti tanda/ batas Jalan ditempat kerja.
  - 2.8.5 Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja.
  - 2.8.6 Bengkel dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.8.7 Lantai dan tempat kerja dijaga kebersihannya dari sisa-sisa kain, benang, kapas, debu dan sampah sesuai dengan prosedur kerja.

## 03. Sumber informasi atau dokumen meliputi

- 3.1. Spesifikasi kerja
- 3.2. Instruksi kerja
- 3.3. Informasi pelanggan (pemberi order)

## 04. Konteks tempat kerja meliputi

- 4.1. Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan pekerjaan menjahit dan artikel yang berhubungan lainnya
- 4.2. Kondisi pelayanan pengesahan dan persetujuan industri meliputi:
  - 4.2.1 Persetujuan dan penghargaan bengkel
  - 4.2.2 Peraturan daerah
- 4.3. Praktek standar kerja
- 4.4. Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi
- 4.5. Komunikasi secara lisan, tertulis atau visual dan terdiri data sederhana

- 4.6. Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim
- 4.7. Keamanan, lingkungan pengurusan rumah tangga dan kualitas ditunjukkan dengan mesin/ peralatan pabrik, peraturan kekuasaan dan perusahaan.

## **05. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

### **5.1. Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:**

- 5.1.1 Mengatur kerja
- 5.1.2 Menyelesaikan tugas
- 5.1.3 Mengidentifikasi peningkatan
- 5.1.4 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas
- 5.1.5 Menguji kemampuan operasional peralatan tertentu yang dipakai

### **5.2. Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja sesuai meliputi:**

- 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek
- 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi pengerjaannya
- 5.2.3. Prosedur kualitas
- 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang

### **5.3. Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.**

### **5.4. Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya dibengkel termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.**

### **5.5. Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.**

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

#### **1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:**

- 1.1.1. Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasi atau instruksi pengepresan dan standar tempat kerja
- 1.1.2. Menyiapkan peralatan pengepresan dan pekerjaan sebelum melaksanakan pekerjaan pengepresan
- 1.1.3. Menerapkan teknik pengepresan dalam pekerjaan yang mudah
- 1.1.4. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam melaksanakan pekerjaan
- 1.1.5. Menyimpan catatan dengan baik.



## **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1. Unit ini dapat diuji tersendiri atau dalam hubungannya dengan unit lain yang membentuk bagian fungsi pekerjaan.

## **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1. Persyaratan pengetahuan
- 3.1.1. Kesesuaian peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktik konstruksi pakaian
  - 3.1.2. Proses pengepresan dan peralatan yang diperlukan untuk pekerjaan pengepresan yang mudah
  - 3.1.3. Fungsi peralatan pengepresan
  - 3.1.4. Persyaratan pengepresan dan ciri-ciri jenis kain serta bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian
  - 3.1.5. Pengetahuan tentang jenis kain
  - 3.1.6. Standar kualitas dan prosedur penanganan kain/ pakaian
  - 3.1.7. Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan proses pengepresan
  - 3.1.8. Prosedur tempat kerja dan proses pengepresan
- 3.2. Persyaratan keterampilan dalam:
- 3.2.1. Menginterpretasikan spesifikasi pekerjaan dan instruksi pengepresan
  - 3.2.2. Menangani, menerima, mengepres pakaian
  - 3.2.3. Posisi kerja selama melakukan pengepresan
  - 3.2.4. Mencatat pekerjaan yang tepat sesuai dengan prosedur
  - 3.2.5. Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijaksanaan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja
  - 3.2.6. Memenuhi spesifikasi pekerjaan
  - 3.2.7. Berkomunikasi secara efektif ditempat kerja
  - 3.2.8. Melaksanakan pengepresan sesuai dengan prosedur yang telah ditentukan

## **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Mengakses pada keadaan/ situasi tata cara pengepresan yang mudah baik secara nyata ataupun simulasi, meliputi wilayah kerja/ simulasi, bahan, peralatan & informasi spesifikasi pekerjaan sesuai dengan peraturan dan prosedur keselamatan standar kualitas, prosedur organisasi dan persyaratan pelanggan

## **5. Konsistensi kinerja**

- 5.1. Menerapkan persyaratan pengetahuan & keterampilan bila:
- 5.2.1. Mengatur pekerjaan
  - 5.2.2. Menyelesaikan tugas
  - 5.2.3. Mengidentifikasi peningkatan
  - 5.2.4. Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas
  - 5.2.5. Menguji kemampuan operasional peralatan tertentu yang dipakai dan proses pekerjaan

- 5.2. Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai dengan meliputi:
  - 5.2.1. Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek
  - 5.2.2. Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya
  - 5.2.3. Prosedur kualitas (bila ada)
  - 5.2.4. Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang
- 5.3. Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan
- 5.4. Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan dibengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5. Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	1
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	2
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.013.01**

**JUDUL UNIT : Mengerjakan Penyelesaian 1**

**DESKRIPSI UNIT :** 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 KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan mesin dan alat kerja	1.1 Mesin: 1.1.1 Mesin kancing ditempatkan sesuai dengan posisi (lay out) yang sudah ditentukan 1.1.2 Jenis mesin disesuaikan dengan jenis kancing 1.1.3 Mata kancing disesuaikan dengan jenis kancing 1.2 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
02. Menyiapkan tempat kerja	2.1 Meja kerja dan bangku disusun sesuai dengan arus proses kerja yang ada dan harus dihindarkan penyusunan yang mengakibatkan arus proses berbalik 2.2 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)
03. 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 : 3.1 Test mesin terlebih dahulu dengan bahan sebenarnya yang sama untuk melihat, menganalisa penyimpangan dari standar yang ada. 3.2 Menghitung waktu proses untuk menetapkan target perolehan, jumlah mesin dan operator yang dibutuhkan

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
04. Mengidentifikasi waktu kerja	<p>4.1 Waktu proses dihitung dan ditetapkan sebagai standar untuk menetapkan target perolehan baik individu maupun kelompok</p> <p>4.2 Waktu proses juga digunakan untuk menghitung jumlah hari kerja yang dibutuhkan pesanan tersebut dapat diselesaikan sehingga ketepatan waktu pengiriman dapat dijamin</p>
05. Melaksanakan pekerjaan penyelesaian pakaian	<p>5.1 Pakaian yang telah selesai proses penjahitan dibersihkan dari benang sisa penjahitan dengan cara, sisa benang dipotong menggunakan gunting kecil</p> <p>5.2 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.</p> <p>5.3 Perhatikan pemasangan aksesoris, kancing, zipper apakah sudah benar dan berfungsi sebagaimana maksud pemasangannya</p> <p>5.4 Pekerjaan terakhir dalam proses ini adalah pelipatan pakaian sesuai karakter pakaian dan standar pengepakan yang sudah ditetapkan oleh pelanggan</p> <p>5.5 Cek dan buat catatan kontrol</p> <p>5.5.1 Jumlah barang jadi dan jenisnya</p> <p>5.5.2 Kualitas barang jadi dan penyimpangannya</p> <p>5.5.3 Masalah yang paling dominan selama proses</p> <p>Kecuali hal tersebut diatas, catatan sangat penting sebagai data perencanaan produksi berikutnya khusus untuk pakaian yang sama baik model maupun jenisnya</p>
06. Menyerahkan barang jadi	<p>6.1 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</p> <p>6.2 Pakaian jadi telah yang dilipat diserahkan sebagai barang jadi dan disertai dengan catatan yang diperlukan untuk proses pengepakan serta pengiriman barang ke pemesan</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	6.3 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
07. Mengutamakan keselamatan dan kesehatan kerja	<p>7.1 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”</p> <p>7.2 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)</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan dilakukan dibawah pengawasan, biasanya dalam lingkungan tim/kelompok.
- 1.2 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 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.
- 2.3 Pekerjaan penyelesaian meliputi:
  - 2.3.1 Penjepitan.
  - 2.3.2 Pemeriksaan.
  - 2.3.3 Penandaan.
  - 2.3.4 Penyortiran.
  - 2.3.5 Pemindahan.
  - 2.3.6 Menempelkan tiket/label yang menggantung.
- 2.4 Komponen terdiri dari:
  - 2.4.1 Kartu.
  - 2.4.2 Guntingan.
  - 2.4.3 Pakaian lengkap.

- 2.5 Tingkat kesulitan pekerjaan penyelesaian akan tergantung pada persyaratan perusahaan atau pelanggan.
- 2.6 Pencatatan data meliputi papan kunci penerapan pencatatan manual.
- 2.7 Interaksi/pertemuan antar departemen lain di tempat kerja.
- 2.8 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.8.1 Pakaian pengaman individu dan peralatan dipakai sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.8.2 Praktek penanganan pengaman bahan diikuti dengan benar sesuai prosedur kerja.
  - 2.8.3 Mengambil istirahat sesuai prosedur kerja.
  - 2.8.4 Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic.
  - 2.8.5 Mengikuti tanda/ batas jalan di tempat kerja.
  - 2.8.6 Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja.
  - 2.8.7 Bengkel dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.8.8 Lantai dan tempat kerja dijaga kebersihannya dari sisa-sisa kain, benang, kapas, debu dan sampah sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.8.9 Peralatan dibersihkan sesuai prosedur kerja dan instruksi pabrik.

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Prosedur pengaturan kerja.
- 3.2 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.3 Instruksi/informasi pelanggan.
- 3.4 Prosedur, kualitas dan standar
- 3.5 Prosedur kerja dan instruksi pekerjaan

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan pekerjaan penyelesaian dan artikel yang berhubungan lainnya.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.
- 5.3 Peraturan proteksi lingkungan

## PANDUAN PENILAIAN

### 1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan

- 1.1 Pengujian/penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1 Memeriksa pekerjaan sesuai dengan spesifikasi atau instruksi pengepresan dan standar tempat kerja.
  - 1.1.2 Menyiapkan peralatan pengepresan dan pekerjaan sebelum melaksanakan pekerjaan pengepresan.
  - 1.1.3 Menerapkan teknik pengepresan dalam pengerjaan yang mudah.
  - 1.1.4 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam melaksanakan pekerjaan.
  - 1.1.5 Menyimpan/memelihara yang tepat.

### 2. Pengujian setiap unit yang saling terkait

- 2.1 Unit ini bisa diuji tersendiri atau dalam hubungannya dengan unit lain yang membentuk bagian fungsi pekerjaan.

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan

- 3.1 Persyaratan pengetahuan
  - 3.1.1 Kesesuaian peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian.
  - 3.1.2 Ciri-ciri jenis kain dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan pakaian.
  - 3.1.3 Standar kualitas dan prosedur penanganan kain/pakaian.
  - 3.1.4 Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan proses organisasi.
  - 3.1.5 Pengurutan komponen yang sesuai.
  - 3.1.6 Prosedur penyelesaian meliputi prosedur yang mudah dan memerlukan sedikit pengambilan keputusan.
  - 3.1.7 Industri, proses produk dan peralatan.
  - 3.1.8 Prosedur kerja.
  - 3.1.9 Prosedur pelaporan.
- 3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:
  - 3.2.1 Mengatur tempat kerja yang aman.
  - 3.2.2 Memelihara praktek housekeeping yang baik.
  - 3.2.3 Menyelesaikan semua pekerjaan penyelesaian yang diperlukan termasuk pengoperasian yang mudah.
  - 3.2.4 Melaporkan dan/atau menyelesaikan kesalahan.
  - 3.2.5 Memelihara catatan pekerjaan yang tepat sesuai dengan prosedur.
  - 3.2.6 Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja.
  - 3.2.7 Menerapkan prosedur yang sudah ditetapkan.
  - 3.2.8 Menerima dan/atau mendokumentasikan dan mentransfer informasi.

### 4. Implikasi sumber

- 4.1 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

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1 Memelihara standar.
  - 5.1.2 Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.3 Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.4 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.2.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	1
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	1
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	1
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	1

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan





**KODE UNIT : GAR.OO02.014.01**

**JUDUL UNIT : Mengerjakan Penyelesaian 2**

**DESKRIPSI UNIT :** 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 KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan mesin dan alat kerja	1.1 Mesin: 1.1.1 Mesin kancing ditempatkan sesuai dengan posisi (lay out) yang sudah ditentukan 1.1.2 Jenis mesin disesuaikan dengan jenis kancing 1.1.3 Mata kancing disesuaikan dengan jenis kancing 1.2 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
02. Menyiapkan tempat kerja	2.1 Meja kerja dan bangku disusun sesuai dengan arus proses kerja yang ada dan harus dihindarkan penyusunan yang mengakibatkan arus proses berbalik 2.2 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)
03. 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 : 3.1 Test mesin terlebih dahulu dengan bahan sebenarnya yang sama untuk melihat, menganalisa penyimpangan dari standar yang ada. 3.2 Menghitung waktu proses untuk menetapkan target perolehan, jumlah mesin dan operator yang dibutuhkan

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
04. Mengidentifikasi waktu kerja	<p>4.1 Waktu proses dihitung dan ditetapkan sebagai standar untuk menetapkan target perolehan baik individu maupun kelompok</p> <p>4.2 Waktu proses juga digunakan untuk menghitung jumlah hari kerja yang dibutuhkan untuk penyelesaian pesanan tersebut sehingga ketepatan waktu pengiriman dapat dijamin</p>
05. Melaksanakan pekerjaan penyelesaian pakaian	<p>5.1 Pakaian yang telah selesai proses penjahitan dibersihkan dari benang sisa penjahitan dengan cara, sisa benang dipotong menggunakan gunting kecil</p> <p>5.2 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.</p> <p>5.3 Perhatikan pemasangan aksesoris, kancing, zipper apakah sudah benar dan berfungsi sebagaimana maksud pemasangannya</p> <p>5.4 Pekerjaan terakhir dalam proses ini adalah pelipatan pakaian sesuai karakter pakaian dan standar pengepakan yang sudah ditetapkan oleh pelanggan</p> <p>5.5 Cek dan buat catatan kontrol</p> <p>5.5.1 Jumlah barang jadi dan jenisnya</p> <p>5.5.2 Kualitas barang jadi dan penyimpangannya</p> <p>5.5.3 Masalah yang paling dominan selama proses</p> <p>Kecuali hal tersebut diatas, catatan sangat penting sebagai data perencanaan produksi berikutnya khusus untuk pakaian yang sama baik model maupun jenisnya</p>
06. Menyerahkan barang jadi	<p>6.1 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</p> <p>6.2 Pakaian jadi yang telah dilipat diserahkan sebagai barang jadi dan disertai dengan catatan yang diperlukan untuk proses pengepakan serta pengiriman barang ke pemesan</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	6.3 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
07. Mengutamakan keselamatan dan kesehatan kerja	<p>7.1 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"</p> <p>7.2 Barang jadi yang akan dipasarkan harus dicek akan keamanan barang tersebut untuk dipakai, untuk hal ini barang sebelum dikirim kepada pemesan harus dicek melalui alat deteksi metal/benda tajam (potongan jarum, gunting, obeng, dll)</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan penyempurnaan produk pakaian jadi meliputi potong benang, pasang kancing dan cek mutu barang.
- 1.2 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi jumlah besar maupun kecil.
- 2.2 Kompetensi yang ditunjukkan dalam pekerjaan penyempurnaan pakaian jadi meliputi :
  - 2.2.1 Memotong atau membersihkan sisa benang pada pakaian.
  - 2.2.2 Pasang kancing
  - 2.2.3 Cek mutu barang
  - 2.2.4 Menghitung mesin press
- 2.3 Pemeriksaan terhadap penyelesaian pakaian meliputi:
  - 2.3.1 Potong sisa benang
  - 2.3.2 Posisi atau kancing
  - 2.3.3 Kesesuaian kancing dengan pakaian menurut ketentuan.

- 2.3.4 Cek ukuran pakaian sesuai tidaknya dengan patern/ pola.
- 2.3.5 Pemeriksaan terhadap aksesoris kain yang ada.
- 2.4 Pengepakan sesuai dengan karakter pakaian dan standar pengepakan di perusahaan.
- 2.5 Pengecekan akhir meliputi:
  - 2.5.1 Jenis dan jumlah barang
  - 2.5.2 Kualitas barang
  - 2.5.3 Membuat *draft packing list*
- 2.6 Metode pencatatan data meliputi:
  - 2.6.1 Papan kunci
  - 2.6.2 Teknik pencatatan manual maupun komputer.
- 2.7 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.7.1 g.1. Pakaian pengamanan individu dan peralatan dipakai sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.7.2 Praktek penyempurnaan pakaian dilaksanakan sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.7.3 Melakukan istirahat sesuai prosedur kerja.
  - 2.7.4 Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic.
  - 2.7.5 Mengikuti tanda/ batas jalan ditempat kerja.
  - 2.7.6 Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja.
  - 2.7.7 Bengkel dijaga kebersihannya atau dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai prosedur kerja.
  - 2.7.8 Lantai dan tempat kerja dijaga kebersihannya dari sisa-sisa kain, benang, kain kapas, debu dan sampah sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.7.9 Peralatan dibersihkan sesuai prosedur kerja dan instruksi pabrik.

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan
- 3.2 Instruksi penyempurnaan pakaian
- 3.3 Prosedur pengaturan kerja
- 3.4 Anggota organisasi atau orang luar
- 3.5 Prosedur, kualitas dan standar Indonesia
- 3.6 Persyaratan para pelanggan

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan pekerjaan penyempurnaan pakaian.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri
- 4.3 Praktek standar kerja
- 4.4 Pelaporan meliputi komunikasi verbal dan tulisan sesuai dengan prosedur dan kebijaksanaan organisasi.
- 4.5 Komunikasi secara lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.

- 4.6 Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaan dan peningkatan kualitas hasil.
- 4.7 Keamanan lingkungan, pengurusan rumah tangga dan kualitas sesuai peraturan perusahaan.

## **5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Persyaratan kompensasi pekerja.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk :
  - 1.1.1 Memeriksa pekerjaan apakah sudah sesuai dengan informasi yang ada dan prosedur kerja yang benar.
  - 1.1.2 Menyiapkan tempat dan alat kerja sebelum bekerja.
  - 1.1.3 Pekerjaan penyempurnaan meliputi potong sisa benang, pasang kancing, cek mutu barang.
  - 1.1.4 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pelaksanaan pekerjaan.
  - 1.1.5 Menyimpan dan memelihara catatan yang tepat.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 6.1 Unit ini bisa diuji tersendiri dalam hubungannya dengan unit lain yang merupakan bagian dari fungsi pekerjaan

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan:
  - 3.1.1 Kesesuaian peraturan, keselamatan dan kesehatan ditempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian.
  - 3.1.2 Proses penyempurnaan pakaian yang meliputi potong sisa benang, pasang kancing, cek mutu barang dan menghitung proses waktu.
  - 3.1.3 Teknik pengecekan ukuran sesuai pattern/ pola yang ada sesuai prosedur kerja.
  - 3.1.4 Pemasangan aksesoris berupa kancing, zipper, dll. Sesuai prosedur perusahaan.
  - 3.1.5 Keselamatan dan aspek lingkungan yang sesuai dengan pekerjaan penyempurnaan pakaian.
  - 3.1.6 Prosedur kerja.
  - 3.1.7 Prosedur pelaporan.
- 3.2 Persyaratan keterampilan:
  - 3.2.1 Menggunakan prosedur kerja yang tepat. Pekerjaan penyempurnaan pakaian.

- 3.2.2 Memeriksa/ mengecek ketepatan ukuran dengan pattern/ pola.
- 3.2.3 Mengecek jumlah barang sesuai dengan informasi.
- 3.2.4 Memeriksa kualitas barang.
- 3.2.5 Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3.2.6 Berkomunikasi secara aktif di tempat kerja.
- 3.2.7 Menerima atau mendokumentasikan dan mentransfer informasi.

#### **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Mengakses pada keadaan/ situasi pekerjaan penyempurnaan pakaian secara nyata maupun simulasi.
- 4.2 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**

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1 Mengatur pekerjaan
  - 5.1.2 Menterjemahkan spesifikasi pekerjaan dan instruksi penyempurnaan pakaian.
  - 5.1.3 Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.4 Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.5 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
  - 5.1.6 Menguji kemampuan operasional dan peralatan tertentu yang dipakai serta proses pekerjaan.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai, meliputi:
  - 5.2.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada)
  - 5.2.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

#### **6. Konteks pengujian**

- 6.1. Pengujian dilaksanakan di tempat kerja dalam lingkungan situasi yang sesuai.

**KOMPETENSI KUNCI**

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	1

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan



**KODE UNIT : GAR.OO02.015.01**

**JUDUL UNIT : Menyiapkan Tempat Untuk Pemasangan Kancing**

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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan mesin dan alat kerja	<p>1.1 Mesin kancing ditempatkan sesuai dengan posisi (lay out) yang sudah ditentukan. Jenis mesin disesuaikan dengan jenis kancing Mata kancing disesuaikan dengan jenis kancing</p> <p>1.2 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</p>
02. Menyiapkan tempat kerja	<p>2.1 Meja kerja dan bangku disusun sesuai dengan proses kerja yang ada dan harus dihindarkan penyusunan yang mengakibatkan arus proses berbalik</p> <p>2.2 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)</p>
03. Mengidentifikasi mesin dan alat kerja serta waktu proses	<p>3.1 Setelah mesin disiapkan sesuai dengan kebutuhan, mesin dan alat kerja diidentifikasi oleh operator dengan cara antara lain:</p> <p>3.1.1 Mesin dites terlebih dahulu dengan bahan sebenarnya yang sama, untuk melihat, menganalisa penyimpangan dari standar yang ada</p> <p>3.1.2 Waktu proses dihitung dan ditetapkan target perolehan, jumlah mesin dan operator yang dibutuhkan.</p>
04. Membuat tanda posisi silang	<p>4.1 Patrun bagian yang akan dipasang kancing disiapkan untuk semua ukuran pakaian yang ada.</p> <p>4.2 Posisi kancing diperiksa sesuai dengan spesifikasi yang ada dan penandaan dengan alat yang ditentukan</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>4.3 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</p> <p>4.4 Agar lubang tidak sampai tembus pada bagian yang lain harus digunakan tatakan khusus dibawah bahan yang akan diberi lubang</p>
05. Menyiapkan kancing	5.1 Cek kancing yang akan dipasang dengan menggunakan spesifikasi, contoh pakaian jadi, dan display penggunaan aksesoris sesuai dengan jenis pakaian yang akan dikerjakan
06. Memasang kancing	<p>6.1 Urutan proses pemasangan kancing harus tetap dan sama. Waktu pemasangan kancing harus diperhatikan hal sebagai berikut:</p> <p>6.1.1 Jenis kancing, posisi kancing &amp; warna kancing</p> <p>6.1.2 Khusus untuk kancing jenis metal ada yang harus diperhatikan merk pada kancing posisinya jangan terbalik</p> <p>6.2 Pengecekan terakhir pada pemasangan kancing adalah: Apakah fungsi sesuai dengan maksud pemasangannya atau sesuai dengan fungsi dan/atau jenis pakaiannya</p>
07. Menyerahkan barang jadi	7.1 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

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
08. Mengutamakan keselamatan dan kesehatan kerja	<p>8.1 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”</p> <p>8.2 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.</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan ini meliputi pemasangan kancing sebagai bagian dari proses pembuatan pakaian
- 1.2 Pekerjaan ditampilkan untuk menentukan prosedur/ metode baik secara individu maupun kelompok
- 1.3 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil
- 2.2 Kompetensi yang ditunjukkan dalam pemasangan kancing meliputi:
  - 2.2.1 Teknik pemasangan kancing
  - 2.2.2 Letak posisi kancing
- 2.3 Alat yang dipakai untuk pekerjaan pemasangan kancing:
  - 2.3.1 Mesin kancing yang sesuai dengan jenis kancing
  - 2.3.2 Kancing
  - 2.3.3 Pakaian
- 2.4 Pemeriksaan pola pekerjaan sebelum pemasangan kancing meliputi:
  - 2.4.1 Kelayakan pakai dari mesin
  - 2.4.2 Sesuai tidaknya jenis kancing dengan pakaian
  - 2.4.3 Kualitas kancing
- 2.5 Pengecekan / pemeriksaan terhadap pekerjaan pemasangan kancing meliputi:
  - 2.5.1 Ketepatan posisi kancing
  - 2.5.2 Warna kancing sesuai dengan ketentuan

- 2.5.3 Khusus untuk kancing metal yang ada tulisannya (merk) jangan sampai merknya terbalik
- 2.6 Prosedur dan kebijakan keamanan & kesehatan meliputi:
  - 2.6.1 Memakai pakaian dan perlengkapan yang aman sesuai prosedur kerja
  - 2.6.2 Praktek pemasangan kancing diikuti dengan benar sesuai prosedur kerja
  - 2.6.3 Melakukan istirahat sesuai prosedur kerja
  - 2.6.4 Bengkel/ tempat kerja diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja termasuk persyaratan ergonomic
  - 2.6.5 Mengikuti jejak tanda/ alur kerja ditempat kerja
  - 2.6.6 Bila tidak dipakai peralatan disimpan sesuai dengan prosedur kerja
  - 2.6.7 Kebersihan bengkel dijaga serta dibebaskan dari hambatan setiap saat sesuai dengan prosedur kerja
  - 2.6.8 Membersihkan peralatan sesuai dengan prosedur kerja dan instruksi perusahaan

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan
- 3.2 Teknik pemasangan kancing
- 3.3 Prosedur pengaturan pekerjaan
- 3.4 Anggota organisasi atau orang luar
- 3.5 Prosedur, kualitas standar Indonesia
- 3.6 Persyaratan para pelanggan

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dari praktek organisasi kerja yang sesuai dengan pekerjaan pembendelan potongan bagian pakaian
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri.
- 4.3 Praktek standar kerja
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal, tertulis sesuai dengan prosedur kebijakan organisasi
- 4.5 Komunikasi lisan, tertulis atau visual, dan terdiri dari data sederhana
- 4.6 Bertanggung jawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaan dan peningkatan kualitas hasil

### **5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

- 5.1 Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1 Mengidentifikasi pekerjaan apakah sudah sesuai dengan prosedur kerja.
  - 1.1.2 Menyiapkan tempat dan alat sebelum mulai kerja.
  - 1.1.3 Mengidentifikasi mesin sebelum dipakai.
  - 1.1.4 Melakukan pemeliharaan mesin sesuai prosedur kerja.
  - 1.1.5 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja.
  - 1.1.6 Menyimpan dan memelihara catatan yang tepat.

## **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini bisa diuji tersendiri dalam hubungannya dengan unit lain yang merupakan bagian dari fungsi pekerjaan.

## **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

### **3.1 Persyaratan pengetahuan**

- 3.1.1 Kesesuaian peraturan keselamatan dan kesehatan ditempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian.
- 3.1.2 Proses pemasangan kancing.
- 3.1.3 Prosedur pemakaian mesin (mesin jahit).
- 3.1.4 Jenis kancing.
- 3.1.5 Kualitas kancing.
- 3.1.6 Diameter kancing.
- 3.1.7 Fungsi kancing.
- 3.1.8 Posisi kancing.
- 3.1.9 Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan proses pemasangan kancing.
- 3.1.10 Prosedur kerja.
- 3.1.11 Prosedur pelaporan.

### **3.2 Persyaratan keterampilan:**

- 3.2.1 Menggunakan teknik yang tepat untuk melakukan pekerjaan pemasangan kancing sesuai dengan jenis kancing.
- 3.2.2 Membuat tanda posisi kancing sesuai dengan spesifikasi yang ada.
- 3.2.3 Pemasangan kancing sesuai dengan prosedur kerja.
- 3.2.4 Pengecekan hasil sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3.2.5 Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3.2.6 Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja.
- 3.2.7 Mendokumentasikan dan menstransfer informasi.

## **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Mengakses pada keadaan/ situasi tata cara pemasangan kancing baik secara nyata maupun simulasi.
- 4.2 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**

### **5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila :**

- 5.1.1 Mengatur pekerjaan
- 5.1.2 Menterjemahkan spesifikasi kerja dan cara pemasangan kancing yang tepat.
- 5.1.3 Menyelesaikan tugas
- 5.1.4 Mengidentifikasi peningkatan
- 5.1.5 Menerapkan peningkatan keselamatan sesuai dengan tugas.
- 5.1.6 Menguji kemampuan mengoperasikan peralatan khusus yang dipakai dalam proses kerja.

### **5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi :**

- 5.2.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.

- 5.2.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
- 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada)
- 5.2.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap budaya bengkel termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan disesuaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	1
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	1
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	1
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	1
7.	Menggunakan teknologi	1

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.016.01**

**JUDUL UNIT : Menyelesaikan Penggabungan Pakaian Dengan Alat (Bukan Mesin Jahit)**

**DESKRIPSI UNIT :** 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 KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan lembar pekerjaan	1.1 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. 1.2 Lembar pekerjaan diletakkan secara berurutan sesuai dengan prosedur dan spesifikasi kerja.
02. Menyiapkan bengkel/ tempat kerja.	2.1 Menyiapkan tempat duduk untuk bekerja sesuai dengan standar ergonomik perusahaan. 2.2 Mesin dibersihkan dan diperiksa sesuai dengan prosedur kerja. 2.3 Catatan disimpan sesuai dengan persyaratan tempat kerja. 2.4 Mesin diatur dan disesuaikan dengan prosedur kerja dan spesifikasi lampiran pekerjaan dan/atau bagian diperiksa. Setiap masalah dilaporkan sesuai dengan prosedur kerja. 2.5 Masalah dilaporkan sesuai dengan prosedur kerja
03. Mengidentifikasi tampilan mesin yang jelek.	3.1 Tampilan mesin secara rutin diperiksa untuk mengetahui tanda-tanda kerusakan termasuk bukti dari hasil pengawasan pada setiap lembar yang telah diselesaikan. 3.2 Dilakukan tindakan seperlunya sesuai prosedur kerja.
04. Mengoperasikan mesin untuk memproduksi komponen pakaian.	4.1 Lembaran pekerjaan diletakkan pada mesin sesuai dengan prosedur pekerjaan dan dilakukan pekerjaan yang sesuai dengan persyaratan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	4.1 Kecepatan mesin dan penanganan pekerjaan dikontrol untuk jenis pekerjaan, kain dan jenis produk sesuai dengan prosedur kerja.
05. Memonitor tampilan mesin	5.1 Tampilan mesin secara teratur diperiksa untuk mengetahui tanda-tanda kerusakan. 5.2 Tampilan yang tidak biasa dilaporkan atau dibetulkan sesuai dengan persyaratan tempat kerja. 5.3 Keadaan tampilan dan perbaikan yang dilakukan dicatat sesuai dengan prosedur kerja.
06. Menyerahkan pekerjaan yang sudah selesai.	6.1 Lembaran jahitan diperiksa, diidentifikasi setiap kesalahan, dan diambil tindakan seperlunya dan lembar yang sudah selesai diperiksa lagi apakah sesuai dengan standar kualitas. 6.2 Hasil pemeriksaan pakaian yang sudah selesai dicatat sesuai dengan prosedur kerja. 6.3 Tindakan yang dilakukan terhadap pakaian yang ditolak atau yang perlu dibetulkan dicatat sesuai dengan prosedur kerja. 6.4 Tindakan pencegahan yang dilakukan untuk menghindari kerusakan lebih lanjut dicatat sesuai prosedur kerja. 6.5 Dilengkapi catatan produksi atau slip pengepakan sesuai dengan prosedur kerja. 6.6 Penyelesaian pekerjaan diarahkan pada tindakan berikutnya atau seksi pengepakan sesuai prosedur
07. Menerapkan praktek dan keselamatan kesehatan kerja	7.1 Mengikuti kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan di tempat kerja. 7.2 Dilakukan kegiatan sesuai dengan kebijakan dan prosedur kerja untuk mencegah kecelakaan dan untuk memperkecil bahaya terhadap keselamatan Individu.

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Kompetensi harus ditujukan dalam pekerjaan untuk menentukan prosedur/metode baik secara individu maupun dalam kelompok.
- 1.2 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

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).



- 2.2 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.
- 2.3 Mesin-mesin adalah mesin yang dipakai dalam pembuatan pakaian dan produk lain atau kain yang belum tuntas.
- 2.4 Kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja meliputi:
  - 2.4.1 Pakaian pengamanan individu dan peralatan dipakai sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.2 Praktek penanganan pengamanan bahan diikuti dengan benar sesuai prosedur kerja.
  - 2.4.3 Mengambil istirahat sesuai prosedur kerja.
  - 2.4.4 Bengkel diatur sesuai dengan keselamatan dan kesehatan kerja serta persyaratan ergonomic.
  - 2.4.5 Mengikuti tanda/ batas jalan di tempat kerja.
  - 2.4.6 Peralatan disimpan bila tidak dipakai sesuai prosedur kerja.
  - 2.4.7 bengkel dijaga kebersihannya dan dibebaskan dari hambatan sepanjang waktu sesuai dengan prosedur kerja.
  - 2.4.8 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**

- 3.1 Tiket untuk bundel.
- 3.2 Prosedur pengaturan pekerjaan.
- 3.3 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.4 Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.5 Prosedur kerja dan instruksi pekerjaan

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan penempatan label dan tiket dengan pekerjaan pemotongan sebagai bagian dari produksi pakaian.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

## PANDUAN PENILAIAN

### 1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1 Memeriksa pekerjaan apakah sesuai dengan informasi yang ada di tiket dan sesuai dengan prosedur kerja.
  - 1.1.2 Menyiapkan tempat kerja sebelum mulai bekerja
  - 1.1.3 Menerapkan teknik pengoperasian mesin pada berbagai kegiatan yang diperlukan
  - 1.1.4 Melakukan pemeliharaan mesin minor sesuai prosedur kerja.
  - 1.1.5 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja pada pengerjaan.
  - 1.1.6 Menyimpan/memelihara catatan yang tepat.

### 2. Pengujian setiap unit yang saling terkait

- 2.1 Unit ini bisa diuji tersendiri dalam hubungannya dengan unit lain yang merupakan bagian dari fungsi pekerjaan.

### 3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan

- 3.1 Persyaratan pengetahuan:
  - 3.1.1 Kesesuaian peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktek konstruksi pakaian.
  - 3.1.2 Proses pembuatan pakaian.
  - 3.1.3 Prosedur pengoperasian mesin selain mesin jahit dimana posisi pekerjaan dikontrol oleh pemandu garis, sinar sensor dan alat pemandu lainnya atau dimana kain belum tuntas.
  - 3.1.4 Sifat-sifat tertentu kain, benang dan bahan lain yang dipakai dalam pembuatan baju.
  - 3.1.5 Standar kualitas dan prosedur penanganan pakaian.
  - 3.1.6 Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan proses pembuatan pakaian.
  - 3.1.7 Prosedur kerja.
  - 3.1.8 Prosedur pelaporan.
- 3.2 Persyaratan keterampilan dalam:
  - 3.2.1 Menangani, menerima dan membuat pakaian.
  - 3.2.2 Menyimpan catatan pekerjaan yang tepat sesuai dengan prosedur.
  - 3.2.3 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.
  - 3.2.4 Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja..
  - 3.2.5 Memenuhi spesifikasi pekerjaan.
  - 3.2.6 Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja.
  - 3.2.7 Menerjemahkan dan menerapkan prosedur yang telah ditetapkan.

### 4. Implikasi sumber

- 4.1 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

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1 Mengatur pekerjaan
  - 5.1.2 Menyelesaikan tugas
  - 5.1.3 Mengidentifikasi peningkatan
  - 5.1.4 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas
  - 5.1.5 Menguji kemampuan operasional dari peralatan tertentu yang dipakai serta proses pekerjaan
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek
  - 5.2.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya
  - 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada)
  - 5.2.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

### 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

### KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	1
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	1
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	2
6.	Memecahkan masalah	1
7.	Menggunakan teknologi	1

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan



**KODE UNIT : GAR.OO02.017.01**

**JUDUL UNIT : Mengukur, Meletakkan dan Memotong Pakaian Menurut Pesanan**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk menunjukkan cara pemotongan secara berurutan dalam industri pakaian.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Mengukur dan menerjemahkan dimensi pakaian	1.1 Memiliki ukuran pelanggan. 1.2 Ukuran pakaian diterjemahkan pada pemenuhan keinginan/ permintaan pelanggan (bila diperlukan).
02. Menentukan/ menetapkan disain dan pola yang diperlukan	2.1 Disain pakaian (dan kain yang sebaiknya dipakai) didiskusikan dan disetujui pelanggan (bila perlu). 2.2 Keinginan khusus pelanggan disatukan dalam disain (bila perlu). 2.3 Disain digambar pada pola atau memilih/ memodifikasi pola untuk memenuhi kemauan/ permintaan pelanggan.
03. Meletakkan dan memotong kain	3.1 Kain diperiksa untuk mengetahui kualitas, kecacatan, lebar, keadaan benang pada ujung kain, tingkat kelunturan untuk keperluan pembuatan tanda. 3.2 Kain diletakkan di meja, diperiksa kesesuaian garisnya untuk meyakinkan keharmonisannya terhadap spesifikasi. 3.3 Kain dipotong sesuai persyaratan disain serta pengukuran pola.
04. Mendokumentasikan	4.1 Semua hasil kerja dan dokumentasi yang sesuai disiapkan sesuai dengan prosedur perusahaan.

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Pekerjaan meliputi mengukur, meletakkan kain dan cara menggunting dalam pembuatan pakaian.
- 1.2 Mungkin diperlukan pemilihan dan penilaian, baik untuk diri sendiri maupun orang lain, dalam merencanakan dan memilih proses, prosedur atau hasil.

- 1.3 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**

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Tingkat kesulitan sesuai dengan jenis kain yang dipakai dan disainnya.
- 2.3 Menerjemahkan pengukuran kedalam pola sesuai dengan keadaan individu, misalnya postur, bentuk dsb.
- 2.4 Tugas peletakan dihubungkan dengan pengerjaan peletakan dimana ukuran bentuk dan harga kain sangat signifikan.
- 2.5 Pengukuran, pemotongan dan pemilihan pola atau penggantinya mungkin dalam pembuatan dikombinasikan untuk mengukur spesialisasi cara pengguntingan.
- 2.6 Prosedur dan praktek keselamatan pada saat bekerja dengan alat/mesin pemotong sesuai dengan peraturan yang telah ditentukan oleh pabrik, penguasa dan perusahaan.
- 2.7 Prosedur pendokumentasian diterapkan untuk berbagai pekerjaan dan pendokumentasian yang biasa dipakai dalam perusahaan.
- 2.8 Kompetensinya diterapkan menurut panduan umum pada kemajuan dan hasil.
- 2.9 Pengetahuan dan keterampilan diterapkan pada berbagai tugas dan/atau peran yang luas.
- 2.10 Kompetensi dipakai dalam pekerjaan rutin, metode dan prosedur.

## **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Gambar disain/ sketsa.
- 3.3 Prosedur pengaturan kerja.
- 3.4 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.5 Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.6 Persyaratan (para) pelanggan.

## **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan tata cara pengukuran, peletakan dan pemotongan dalam pembuatan pakaian.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1. Memiliki ukuran yang tepat dari pelanggan.
  - 1.1.2. Meyakinkan bahwa disain sudah sesuai dengan pelanggan.
  - 1.1.3. Berkomunikasi secara efektif dan berhubungan dengan pelanggan pada saat menunjukkan ide-ide dan disain-disain
  - 1.1.4. Meletakkan dan mencocokkan bahan dengan pola
  - 1.1.5. Memotong bahan
  - 1.1.6. Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam melaksanakan pekerjaan
  - 1.1.7. Menyimpan/memelihara catatan yang tepat.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini tidak perlu diuji dalam hubungannya dengan unit lain.

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan
  - 3.1.1 Konstruksi pakaian.
  - 3.1.2 Metode pembuatan.
  - 3.1.3 Perlengkapan kain misalnya berat, mengkerut, penumpukan, sifat dan bentuk pola.
  - 3.1.4 Pentingnya kondisi ujung kain dan sinar serta karakteristiknya
  - 3.1.5 Aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan kegiatan perusahaan.
  - 3.1.6 Prosedur tempat kerja dan proses pelaporan.
  - 3.1.7 Proses pelaporan
  - 3.1.8 Peraturan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta etika praktek.
- 3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:
  - 3.2.1 Mempergunakan teknik yang tepat untuk pelaksanaan peletakan dan pengguntingan
  - 3.2.2 Menerapkan semua praktek keselamatan yang sesuai bila bekerja di industri pakaian
  - 3.2.3 Berkomunikasi secara efektif dengan individu, kelompok kerja dan pengawas.
  - 3.2.4 Menyimpan catatan
  - 3.2.5 Pendokumentasian dan transfer informasi
  - 3.2.6 Menerjemahkan dan melaksanakan prosedur yang telah ditentukan.

### **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Mengakses pada keadaan/ situasi tata cara pengukuran, peletakan dan pemotongan baik secara nyata ataupun simulasi.
- 4.2 Ini 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**

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1 Mengatur pekerjaan.
  - 5.1.2 Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.3 Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.4 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.

- 5.1.5 Menguji kemampuan operasional peralatan tertentu yang dipakai dan proses pekerjaan.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.2.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, Mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	2
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan



**KODE UNIT : GAR.OO02.018.01**

**JUDUL UNIT : Menggabungkan dan Mengepas Pakaian Menurut Pesanan**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk membuat pakaian baik secara massal maupun berdasarkan pesanan perseorangan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan sejumlah pakaian jadi	1.1 Sejumlah bahan dan furing dijepit jadi satu sesuai keperluan, dan digantung dengan baik sebagai tanda siap dikerjakan secara massal. 1.2 Pelanggan melakukan pengepasan pertama dan bila diperlukan diadakan perubahan sesuai kebutuhan.
02. Membuat pakaian jadi secara masal	2.1 Lembaran-lembarannya dijahit bersama untuk dibuat menjadi pakaian sesuai dengan pola yang telah ditentukan 2.2 Pakaian di press sesuai kebutuhan. 2.3 Dilakukan pengepasan kedua dengan pelanggan. 2.4 Bilamana perlu dilakukan modifikasi setelah dikonsultasikan dengan pelanggan.
03. Menyelesaikan pakaian	3.1 Lembaran-lembarannya dijahit bersama untuk dibuat menjadi pakaian sesuai dengan pola yang telah ditentukan. 3.2 Pakaian di press sesuai kebutuhan. 3.3 Dilakukan pengepasan kedua dengan pelanggan. 3.4 Bilamana perlu dilakukan modifikasi setelah dikonsultasikan dengan pelanggan.
04. Melakukan pengepasan akhir	4.1. Pengepasan terakhir dilakukan untuk meyakinkan bahwa pelanggan puas serta untuk memastikan bahwa ukurannya benar, dan kelihatan enak dipakai.
05. Mendokumentasikan	5.1 Kertas kerja dan dokumentasi lainnya disimpan dan disiapkan sesuai prosedur perusahaan.

## **BATASAN VARIABEL**

### **1. Konteks umum**

- 1.1 Pekerjaan meliputi pembuatan pakaian secara massal maupun sesuai pesanan perorangan.
- 1.2 Pemilihan dan penyesuaian mungkin diperlukan baik bagi dirinya maupun orang lain, dalam proses perencanaan dan pemilihan, prosedur maupun hasil.
- 1.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai persyaratan resmi asuransi organisasi, peraturan kesehatan dan keselamatan kerja, prosedur penanganan manual maupun peraturan kesehatan yang berlaku.

### **2. Lingkungan kerja meliputi**

- 2.1 Pekerjaan mungkin dilakukan dalam produksi yang berskala besar maupun kecil.
- 2.2 Tingkat kesulitan akan disesuaikan dengan kain yang dipakai serta disain modelnya.
- 2.3 Prosedur keamanan dan praktek bila bekerja dengan alat jahit seperti yang telah diberikan oleh pabrik, aturan pemerintah maupun perusahaan.
- 2.4 Prosedur pendokumentasian diterapkan pada sejumlah kertas kerja dan dokumentasi yang biasa dipakai dalam perusahaan.
- 2.5 Kompetensinya diterapkan di bawah panduan umum baik dalam proses maupun hasil.
- 2.6 Pengetahuan dan keterampilan diterapkan dalam sejumlah tugas atau peran yang luas.
- 2.7 Kompetensinya dipakai dalam kegiatan rutin, metode dan prosedur.

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Spesifikasi pekerjaan.
- 3.2 Gambar disain/ sketsa.
- 3.3 Prosedur pengaturan kerja.
- 3.4 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.5 Prosedur, kualitas dan standar.
- 3.6 Persyaratan (para)pelanggan

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan tata cara pengukuran, peletakan dan pemotongan dalam pembuatan pakaian.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1 Mengatur pekerjaan.
  - 5.1.2 Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.3 Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.4 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
  - 5.1.5 Menguji kemampuan operasional peralatan tertentu yang dipakai dan proses pekerjaan.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.2.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

## **6. Konteks pengujian**

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian harus tepat sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1 Menyiapkan dan membuat lembaran baju/pakaian jadi secara massal.
  - 1.1.2 Melakukan pengepasan
  - 1.1.3 Berkomunikasi secara efektif dan akrab dengan klien
  - 1.1.4 Berkomunikasi secara efektif dan akrab dengan pelanggan dan sebagainya
  - 1.1.5 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja dalam pengoperasian pekerjaan
  - 1.1.6 Menyimpan dokumen/ catatan yang tepat.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini tidak perlu diuji yang berhubungan dengan unit lain

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Pengetahuan utama:
  - 3.1.1 Konstruksi pakaian jadi
  - 3.1.2 Metode pengerjaan masal
  - 3.1.3 Perlengkapan kain dan sifat-sifatnya
  - 3.1.4 Aspek-aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan kegiatan-kegiatan perusahaan

- 3.1.5 Prosedur tempat kerja dan proses pelaporan
- 3.1.6 Peraturan dan kode etik keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai.
- 3.2 Keterampilan utama:
  - 3.2.1 Menunjukkan perubahan
  - 3.2.2 Jahit tangan dan jahit dengan mesin
  - 3.2.3 Melaksanakan praktek keselamatan yang sesuai bila bekerja di industri pakaian
  - 3.2.4 Berkomunikasi secara efektif dengan individu, kelompok kerja maupun pengawas.
  - 3.2.5 Menyimpan catatan dan dokumentasi, serta memberikan informasi
  - 3.2.6 Menerjemahkan dan melaksanakan prosedur yang telah ditentukan.

#### **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Mengakses pada keadaan/ situasi tata cara pengukuran, peletakan dan pemotongan baik secara nyata ataupun simulasi.
- 4.2 Ini 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**

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1 Mengatur pekerjaan.
  - 5.1.2 Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.3 Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.4 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
  - 5.1.5 Menguji kemampuan operasional peralatan tertentu yang dipakai dan proses pekerjaan.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.2.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

#### **6. Konteks pengujian**

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai

**KOMPETENSI KUNCI**

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	2
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.019.01**

**JUDUL UNIT : Menerapkan Standar Kualitas**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan untuk menerapkan standar kualitas operasi pekerjaan pada industri garmen. Sementara prinsip dasar kualitas yang sama diikuti dalam penggunaan kompetensi yang lebih tinggi akan selalu ada dalam konteks yang memerlukan tingkat kemandirian yang tinggi dan pembuatan keputusan serta pengoperasian kerja yang lebih kompleks. Variasi dalam konteks disebutkan dalam variabel.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menguji kerja sendiri	<p>1.1 Penyelesaian pekerjaan secara teratur diperiksa menurut standar kerja yang sesuai dengan pengoperasian yang sedang dilaksanakan.</p> <p>1.2 Pemahaman didemonstrasikan dalam bentuk bagaimana kegiatan pekerjaan dan penyelesaiannya sesuai dengan proses (proses-proses) produksi dan pada tampilan akhir dari produk garmen terkait.</p> <p>1.3 Pakaian yang salah atau produk akhir diidentifikasi dan diisolasi.</p> <p>1.4 Bila perlu, kesalahan dan setiap penyebabnya yang telah teridentifikasi dicatat dan dilaporkan kepada supervisor terkait sesuai dengan prosedur kerja.</p>
02. Menguji kualitas dari bagian komponen yang diterima	<p>2.1 Materi yang diterima, bagian-bagian komponen atau produk akhir diperiksa secara terus menerus sesuai dengan spesifikasinya, misalnya: ukuran, warna, kain dan penyelesaiannya.</p> <p>2.2 Pemahaman didemonstrasikan dalam bentuk bagaimana kegiatan pekerjaan dan penyelesaiannya sesuai dengan proses (proses-proses) produksi dan pada tampilan akhir dari produk garmen terkait.</p> <p>2.3 Bahan atau bagian komponen yang salah diidentifikasi dan diisolasi sesuai dengan pekerjaan operator.</p> <p>2.4 Bila perlu, kesalahan dan setiap penyebabnya yang telah teridentifikasi dicatat dan dilaporkan kepada supervisor terkait sesuai dengan</p>

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	<p>prosedur kerja.</p> <p>2.5 Penyebab dari setiap kesalahan yang teridentifikasi dan tindakan perbaikan yang diambil sesuai dengan prosedur kerja.</p>
03. Mengukur bagian-bagian	3.1 Bahan, bagian-bagian komponen atau produk diukur sesuai dengan yang diperlukan, mempergunakan alat ukur yang cocok sesuai dengan prosedur kerja.
04. Mencatat informasi pada indikator produksi	4.1 Informasi dasar pada kualitas dan indikator-indikator lain pada tampilan produksi dicatat sesuai dengan prosedur kerja.
05. Menginvestigasi penyebab penyimpangan kualitas	<p>5.1 Penyebab penyimpangan dari standar kualitas yang telah ditentukan untuk bahannya, bagian-bagian komponen atau hasil akhir diinvestigasi dan dilaporkan sesuai kebutuhan, memakai teknik pengukuran yang tepat sesuai dengan prosedur kerja.</p> <p>5.2 Kegiatan pencegahan yang sesuai direkomendasikan berdasar pada standar kualitas di tempat kerja dan diidentifikasi penyebab penyimpangan dari standar kualitas yang ditentukan untuk bahan-bahan, bagian-bagian komponen maupun hasil akhir</p>

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Kompetensi harus didemonstrasikan dalam konteks yang sesuai tergantung pada tingkat tanggungjawab yang dilatihkan.
  - 1.1.1 Pada tingkatan 1, kompetensinya didemonstrasikan pada pendeteksian dan laporan kesalahan sesuai prosedur kerja yang telah ditentukan.
  - 1.1.2 Pada tingkatan 2, kompetensi akan didemonstrasikan pada pendeteksian kesalahan dan penggunaan inisiatif serta penilaian untuk melakukan kegiatan yang tepat sesuai dengan prosedur kerja.
  - 1.1.3 Pada tingkatan 3, kompetensi akan didemonstrasikan pada pendeteksian kesalahan, investigasi penyebab, kegiatan pencegahan yang direkomendasikan dan dalam membuat peningkatan serta keputusan yang meningkatkan standar kualitas sesuai dengan prosedur kerja.
- 1.2 Pekerjaan dilakukan sesuai dengan standar kualitas perusahaan, persyaratan peraturan utama yang sesuai, persyaratan asuransi organisasi, peraturan kesehatan dan keselamatan kerja, prosedur penanganan secara manual dan peraturan kesehatan yang sesuai.

## **2. Lingkungan kerja meliputi**

- 2.1 Pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Produk meliputi:
  - 2.2.1 Tekstil
  - 2.2.2 Pakaian
  - 2.2.3 Alas kaki
  - 2.2.4 Rajut wool
  - 2.2.5 Rajut katun
  - 2.2.6 Produk kulit
  - 2.2.7 Topi/(pakaian) untuk kepala dan rajut
  - 2.2.8 Produk kanvas dan layar
  - 2.2.9 Binatu
  - 2.2.10 Dry clean
- 2.3 Standar kualitas berhubungan dengan:
  - 2.3.1 Bahan
  - 2.3.2 Bagian-bagian komponen
  - 2.3.3 Hasil akhir
  - 2.3.4 Proses produksi
- 2.4 Kualitas parameter meliputi:
  - 2.4.1 Penyelesaian
  - 2.4.2 Kecocokan dengan bentuk tubuh
  - 2.4.3 Ukuran
  - 2.4.4 Jangka waktu
  - 2.4.5 Variasi produk
  - 2.4.6 Bahan
  - 2.4.7 Potongan
  - 2.4.8 Warna
  - 2.4.9 Kerusakan
- 2.5 Pemeriksaan kualitas meliputi:
  - 2.5.1 Pemeriksaan visual
  - 2.5.2 Pengukuran fisik
  - 2.5.3 Mencocokkan dengan pola, kerangka dan panduan
- 2.6 Pencatatan data meliputi:
  - 2.6.1 Papan kunci
  - 2.6.2 Tertulis (termasuk tanda cek, symbol dan sebagainya)
  - 2.6.3 Verbal

## **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Kualitas, standar kompetensi dan prosedur.
- 3.2 Instruksi kerja pola dan disain.
- 3.3 Prosedur pengorganisasian kerja.
- 3.4 Instruksi pabrik untuk masing-masing bahan dan peralatan.
- 3.5 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.6 Persyaratan pelanggan



#### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang sesuai dengan hasil dan kualitas pabrik untuk produksi garmen.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Praktek standar kerja.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan, menyumbangannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1 Menerjemahkan, instruksi pekerjaan yang sesuai, standar dan spesifikasi yang sesuai dengan pengujian pekerjaan.
  - 1.1.2 Memeriksa dan mengukur kualitas parameter yang sesuai.
  - 1.1.3 Menerjemahkan hasil atas kualitas pemeriksaan dalam hal spesifikasi, pola dan standar kerja.
  - 1.1.4 Melakukan tindakan yang diperlukan bila standar bahan, bagian-bagian komponen, hasil akhir atau proses kerja ternyata tidak bisa diterima.
  - 1.1.5 Menyimpan/memelihara catatan yang tepat.

#### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini bisa diuji tersendiri dalam hubungannya dengan unit lain yang relevan

#### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan:
  - 3.1.1 Standar kualitas, kebijakan dan prosedur yang sesuai.
  - 3.1.2 Proses produksi garmen, bahan dan produk yang sesuai.
  - 3.1.3 Karakteristik bahan yang dipakai dalam proses produksi garmen yang sesuai.
  - 3.1.4 Aspek-aspek keamanan dan lingkungan dari proses produksi garmen yang sesuai.
  - 3.1.5 Teknik pengukuran dan prosedur pemeriksaan kualitas yang sesuai.
  - 3.1.6 Prosedur kerja.
  - 3.1.7 Prosedur pelaporan.

**3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:**

- 3.2.1 Menerjemahkan instruksi kerja, spesifikasi, standar dan pola yang cocok dengan pengujian pekerjaan.
- 3.2.2 Melaksanakan inspeksi bahan secara visual, bagian-bagian komponen, dan produk akhir yang sesuai.
- 3.2.3 Melaksanakan pengukuran fisik yang sesuai.
- 3.2.4 Memelihara catatan pekerjaan yang tepat sesuai dengan prosedur kerja.
- 3.2.5 Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3.2.6 Memenuhi spesifikasi pekerjaan.
- 3.2.7 Berkomunikasi secara efektif di tempat kerja.
- 3.2.8 Menerjemahkan dan menerapkan prosedur yang telah ditetapkan.

**4. Implikasi sumber**

- 4.1 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**

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1 Menerjemahkan instruksi kerja, spesifikasi, standar dan pola yang cocok dengan pengujian pekerjaan.
  - 5.1.2 Menyebutkan tanggungjawab.
  - 5.1.3 Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.4 Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.5 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
  - 5.1.6 Menguji kemampuan operasional dari peralatan tertentu yang dipakai serta proses pekerjaan.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek
  - 5.2.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya
  - 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada)
  - 5.2.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

**6. Konteks pengujian**

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.

**KOMPETENSI KUNCI**

<b>NO</b>	<b>KOMPETENSI KUNCI</b>	<b>TINGKAT</b>
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.020.01**

**JUDUL UNIT : Melaksanakan Tes/Pemeriksaan Untuk Mengecek Kualitas Produk**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berhubungan dengan pengawasan atau pengujian bahan mentah melalui berbagai produk selama proses produksi.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Menyiapkan tes	1.1 Bahan dan contoh yang sesuai dipilih sesuai dengan kualitas dan prosedur perusahaan. 1.2 Peralatan dipilih, disiapkan dan ditentukan kalibrasinya sesuai kebutuhan.
02. Melaksanakan tes unjuk kerja/ pengawasan	2.1 Contoh diuji dicobakan dengan standar yang telah ditentukan sesuai dengan standar kualitas yang diinginkan dengan memakai prosedur pengetesan yang telah ditentukan. 2.2 Dilakukan pemeriksaan sesuai dengan prosedur perusahaan.
03. Mencatat dan melaporkan hasil.	3.1 Data yang telah dikumpulkan dikonversikan kedalam format yang sesuai untuk penelaahan. 3.2 Hasilnya dilaporkan sesuai dengan prosedur perusahaan dan nasehat/masukan yang sesuai. 3.3 Hasil dicatat/disimpan sesuai dengan persyaratan perusahaan.

#### **BATASAN VARIABEL**

##### **1. Konteks umum**

- 1.1 Pekerjaan meliputi pengujian atau pengawasan secara berkala terhadap bahan mentah atau produk yang telah diselesaikan sebagai bagian dari proses produksi.
- 1.2 Pemilihan secara terbatas, inisiatif dan penilaian didemonstrasikan pada pekerjaannya sendiri, baik secara individu maupun dalam tim.
- 1.3 Pekerjaan dilaksanakan sesuai dengan persyaratan tetap, persyaratan asuransi organisasi, peraturan keselamatan dan kesehatan kerja, prosedur penanganan secara manual dan peraturan kesehatan yang sesuai.

##### **2. Lingkungan kerja meliputi**

- 2.1 Pekerjaan mungkin dilakukan pada produksi berskala besar maupun skala kecil.

- 2.2 Pekerjaan dilaksanakan dalam berbagai lingkungan seperti: kegiatan operasional di tempat kerja, ruangan yang terlarang, kontrol bahaya atau kondisi yang dimunculkan.
- 2.3 Bidang produksi garmen meliputi:
  - 2.3.1 Produksi Tekstil..
  - 2.3.2 Produksi pakaian
  - 2.3.3 Produksi sepatu/sandal
  - 2.3.4 Pemrosesan wol pada tahap awal.
  - 2.3.5 Pemintalan kapas.
  - 2.3.6 Produksi kulit.
  - 2.3.7 Pemintalan dan produksi topi
  - 2.3.8 Produksi Kanvas dan layar
  - 2.3.9 Pengoperasian pencucian/ laundry.
  - 2.3.10 Pengoperasian pembersihan secara kering.
- 2.4 Produk/bahan yang sesuai dengan jenis sektor garmen/ perhatian perusahaan.
- 2.5 Semua pengawasan atau pengujian ditunjukkan sesuai dengan keberadaan perusahaan serta prosedur kualitas.
- 2.6 Pengujian/pengawasan mungkin meliputi, tetapi tidak terbatas pada: pengecekan secara visual, pencocokan warna, penakaran, pengukuran tingginya/beratnya/ketebalannya, pengukuran tingkat kelembaban, pengukuran kecepatan penggosokan, tingkat elastisitas, pemakaian, pecah, warna, mengkilap, kehalusan, penanganan, tekstur, kecepatan lunturannya warna, kecepatan panas, sifat peregangan, fleksibilitas dan sebagainya.
- 2.7 Pengujian/pengawasan peralatan meliputi tujuan dibangun, dan pengujian/pengawasan perlengkapan secara umum yang sesuai dengan persyaratan khusus.
- 2.8 Penentuan adanya bahan kimia, bahaya atau hal-hal lain yang membahayakan.
- 2.9 Pencatatan data, baik menggunakan komputer maupun secara manual.
- 2.10 Hubungan dengan departemen lain.

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Petunjuk dan spesifikasi peralatan pabrik.
- 3.2 Spesifikasi dan prosedur organisasi kerja.
- 3.3 Orang-orang dari dalam organisasi atau luar organisasi.
- 3.4 Referensi manual.
- 3.5 Instruksi kerja

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek kerja organisasi yang sesuai dengan pengawasan secara berkala dan atau pengujian bahan dan kain.
- 4.2 Kondisi pelayanan, peraturan serta perjanjian industri termasuk.
- 4.3 Praktek standar kerja termasuk penyimpanan, penanganan keselamatan dan pembuangan bahan kimia.
- 4.4 Kegiatan pelaporan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi bisa lisan, tertulis ataupun visual dan dapat berisi data yang sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab pada pemeliharaan kualitas kerja yang diperlukan untuk memberikan sumbangan pada peningkatan kualitas pada hasil seksi maupun tim.

- 4.7 Keselamatan, lingkungan, kerapian dan kualitas seperti yang telah ditentukan oleh mesin /peralatan perusahaan, peraturan penguasa dan perusahaan.

## **5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

- 5.1 Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai dengan kegiatan di tempat kerja.
- 5.2 Peraturan kompensasi pegawai.
- 5.3 Peraturan pengamanan lingkungan

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian harus tepat sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1 Persyaratan penentuan/klarifikasi.
  - 1.1.2 Menyeleksi contoh bahan yang cocok.
  - 1.1.3 Meyakinkan bahwa mesin di setel, disesuaikan dan dioperasikan dengan benar.
  - 1.1.4 Melakukan pengawasan kualitas atau contoh pengujian
  - 1.1.5 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja pada pengoperasian pekerjaan.
  - 1.1.6 Hasil dicatat dan dilaporkan dengan tepat.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini tidak perlu diujikan bersamaan dengan unit lain dan dapat dilakukan secara terpisah

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Pengetahuan utama:
  - 3.1.1 Sejumlah proses pengawasan dan pengujian.
  - 3.1.2 Sejumlah pengujian peralatan dan pengoperasiannya
  - 3.1.3 Persyaratan pembentukan dan penyesuaian
  - 3.1.4 Sifat-sifat bahan.
  - 3.1.5 Prosedur pencatatan dan pelaporan.
  - 3.1.6 Persyaratan kualitas.
  - 3.1.7 Aspek-aspek keselamatan dan lingkungan yang sesuai dengan proses pengujian.
  - 3.1.8 Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai, kode etik, kebijakan dan prosedur.
- 3.2 Keterampilan utama:
  - 3.2.1 Menerjemahkan data teknis.
  - 3.2.2 Membuat dan mengoperasikan peralatan tes.
  - 3.2.3 Contoh pengujian dan analisa.
  - 3.2.4 Menerapkan semua praktek keselamatan yang sesuai.
  - 3.2.5 Berkomunikasi secara efektif dengan orang-orang di lingkungan perusahaan.
  - 3.2.6 Memelihara catatan kerja atau hasil tes yang akurat.
  - 3.2.7 Menerjemahkan dan menerapkan prosedur yang ada.
  - 3.2.8 Dokumentasi, pengujian dan pemindahan informasi

#### **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Pengaksesan diperlukan untuk situasi simulasi yang cocok meliputi pengujian atau pengawasan dari produk dan bahan, termasuk bidang kerja, bahan, mesin/peralatan, dan informasi pada instruksi dan spesifikasi pabrik, dokumentasi program penjadwalan, peraturan dan prosedur keselamatan yang sesuai, standar kualitas, dan prosedur organisasi

#### **5. Konsistensi kinerja**

- 5.1 Menerapkan pengetahuan dan keterampilan utama bila:
  - 5.1.1 Menyelesaikan tugas-tugas.
  - 5.1.2 Mengorganisasikan kerja.
  - 5.1.3 Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.4 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
  - 5.1.5 Menguji kemampuan peralatan yang ditentukan dan proses kerja.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan yang sesuai dengan prosedur tempat kerja meliputi:
  - 5.2.1 Kebijakan dan prosedur bahaya termasuk kode etik.
  - 5.2.2 Prosedur dan instruksi kerja.
  - 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.2.4 Prosedur keamanan.
  - 5.2.5 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Mengambil tindakan cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan persyaratan tetap dan prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi dengan tepat terhadap perbedaan budaya di tempat kerja, termasuk sikap dan instruksi antar staf dan orang lain.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan perhatian mendetil tanpa merusak barang, peralatan atau manusia.

#### **6. Konteks pengujian**

- 6.1 Ujian dapat dilaksanakan di lingkungan kerja atau simulasi yang sesuai.
- 6.2 Kompetensi harus didemonstrasikan dengan sejumlah pengujian/pengawasan proses dan peralatan industri, dengan memuaskan untuk meyakinkan ketetapan pada pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

**KOMPETENSI KUNCI**

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktivitas-aktivitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan



**KODE UNIT : GAR.OO02.021.01**

**JUDUL UNIT : Mengikuti Prosedur Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Di Tempat Kerja**

**DESKRIPSI UNIT :** Elemen asli dari keselamatan dan kesehatan kerja yang disebutkan dalam unit kompetensi ini adalah kompetensi minimum untuk penerapan pengelolaan kesehatan dan keselamatan kerja yang efektif di tempat kerja. Elemen-elemen yang direncanakan, diperlukan untuk menerapkan pengelolaan kesehatan dan keselamatan kerja yang efektif pada pekerjaan dan industri.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
01. Mengikuti prosedur tempat kerja dalam mengidentifikasi keadaan bahaya dan pengontrolan bahaya.	1.1 Keadaan bahaya di tempat kerja dikenali dan dilaporkan kepada orang yang berwenang sesuai dengan prosedur kerja. 1.2 Prosedur kerja dan instruksi kerja dalam pengontrolan bahaya diikuti dengan tepat. 1.3 Prosedur kerja yang berhubungan dengan kecelakaan, kebakaran dan keadaan darurat diikuti sesuai keperluan dalam lingkup tanggung jawab dan kompetensinya.
02. Membantu secara aktif dalam penanganan keselamatan dan kesehatan kerja.	2.1 Keadaan bahaya di tempat kerja dikenali dan dilaporkan kepada orang yang berwenang sesuai dengan prosedur kerja. 2.2 Prosedur kerja dan instruksi kerja dalam pengontrolan bahaya diikuti dengan tepat. 2.3 Prosedur kerja yang berhubungan dengan kecelakaan, kebakaran dan keadaan darurat diikuti sesuai keperluan dalam lingkup tanggung jawab dan kompetensinya.

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Kompetensi ini menyebutkan kompetensi kesehatan dan keselamatan kerja yang dapat diterapkan bagi para pekerja tanpa tanggungjawab pengawasan. Ini meliputi pegawai di sekolah, pegawai yang baru masuk, peserta pelatihan. Kompetensi ini merupakan kelengkapan dan dapat diterapkan bersama-sama dengan kompetensi khusus industri atau perusahaan lain.

]

## **2. Lingkungan kerja meliputi**

- 2.1 Pekerjaan dapat dilakukan dalam berbagai lingkungan tempat kerja.
- 2.2 Terutama untuk bahan-bahan kimia, bahaya atau keadaan bahaya lainnya.
- 2.3 Pencatatan data dilakukan selain memakai komputer juga secara manual.
- 2.4 Hubungan dengan bagian/unit lain.

## **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Mendemonstrasikan kompetensi ini sesuai dengan peraturan kesehatan dan keselamatan kerja yang ada, peraturan dan kode etik, termasuk peraturan dan kode etik yang berhubungan dengan keadaan bahaya yang muncul di tempat kerja atau industri; tugas umum yang memperhatikan peraturan dan undang-undang tentang kesehatan dan keselamatan kerja; pengadaan yang berhubungan dengan peran dan tanggungjawab pengelola keselamatan dan kesehatan kerja serta pengadaan yang berhubungan dengan pemecahan isu kesehatan dan keselamatan kerja.
- 3.2 Standar kesehatan dan keselamatan kerja serta lingkungan.

## **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Mendemonstrasikan kompetensi ini sesuai dengan semua prosedur kerja, dan pengaturan tentang bagaimana kegiatan ditempat kerja harus dilaksanakan. Hal ini mungkin didokumentasikan secara formal atau dikomunikasikan secara verbal. Ini mungkin meliputi prosedur yang secara umum menangani perusahaan seperti:
  - 4.1.1 Prosedur kerja dan instruksi kerja.
  - 4.1.2 Prosedur khusus dalam keselamatan dan kesehatan kerja, seperti misalnya: keadaan bahaya khusus, tanggapan akan keadaan darurat, konsultasi dan partisipasi, resolusi isu kesehatan dan keselamatan kerja, mengidentifikasi keadaan bahaya, misalnya pengawasan, menguji tingkat bahaya, mengontrol keadaan bahaya, mempergunakan peralatan proteksi manusia, dan melaporkan isu kesehatan dan keselamatan kerja.
- 4.2 Mengidentifikasi keadaan bahaya meliputi kegiatan yang berhubungan dengan:
  - 4.2.1 Memeriksa perlengkapan atau wilayah kerja sebelum dan selama melakukan pekerjaan.
  - 4.2.2 Pengawasan tempat kerja
  - 4.2.3 'Kerapihan'

## **5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

- 5.1 Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai dengan kegiatan tempat kerja.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Mendemonstrasikan kemampuan untuk mengenali dan melaporkan keadaan bahaya kepada orang yang telah ditentukan.

- 1.2 Mendemonstrasikan kemampuan dalam mengikuti prosedur kerja yang sesuai dengan pengontrolan keadaan bahaya di tempat kerja secara tepat.
- 1.3 Mendemonstrasikan kemampuan untuk mengkomunikasikan keadaan bahaya di tempat kerja.

## **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Kompetensi dalam unit ini mengutamakan kompetensi dalam aspek lain dari peran pegawai di tempat kerja tanpa tanggungjawab pengawasan.
- 2.2 Mungkin bisa untuk menguji bagian dari unit ini yang berhubungan dengan unit yang sesuai dengan kinerja dari suatu aspek peran. Misalnya pengujian suatu unit kompetensi yang sesuai dengan pengoperasian tempat kerja dan peralatan yang dapat melibatkan pengujian bahwa orang tersebut mampu mengenali dan melaporkan setiap keadaan bahaya yang berhubungan dengan tempat kerja atau peralatannya.

## **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

Dalam mendemonstrasikan kompetensi, maka pengetahuan dan keterampilan utama yang harus ditampilkan adalah:

- 3.1 Aturan dan tanggungjawab pihak perusahaan dibawah peraturan keselamatan dan kesehatan kerja, perundang-undangan dan kode etik.
- 3.2 Cara dimana kesehatan dan keselamatan kerja dikelola, dan kegiatan yang memerlukan peraturan keselamatan dan kesehatan kerja, misalnya, kebijakan dan prosedur, pemeliharaan gedung dan peralatan, pengidentifikasian keadaan bahaya, pengujian dan pengontrolan keadaan bahaya, instruksi keselamatan dan kesehatan kerja, pelatihan dan pengadaan informasi keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3.3 Keadaan bahaya yang muncul di tempat kerja.
- 3.4 Urutan yang lebih disenangi dari cara pengontrolan keadaan bahaya. (terkenal dengan hirarki pengontrolan).
- 3.5 Prosedur keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai dengan pekerjaan yang sedang dilaksanakan termasuk prosedur pengenalan dan pelaporan keadaan bahaya, misalnya pengawasan wilayah kerja, pengoperasian pekerjaan untuk mengontrol keadaan bahaya, seperti: izin sistem kerja serta pengisolasian prosedur, penanganan kecelakaan, kebakaran dan keadaan darurat, meningkatkan isu keselamatan dan kesehatan kerja.
- 3.6 Keikutsertaan pekerja dalam pengelolaan keselamatan dan kesehatan kerja, misalnya, penelitian atau konsultan keselamatan dan kesehatan kerja serta pengawasan terpadu atasan dan bawahan.
- 3.7 Arti simbol keselamatan dan kesehatan kerja terdapat pada tanda-tanda dan label di tempat kerja
- 3.8 Orang yang telah ditetapkan untuk bertanggungjawab terhadap keselamatan dan kesehatan kerja

## **4. Implikasi sumber**

Pengujian pada unit ini hendaknya yang berhubungan dengan:

- 4.1 Peraturan dan kode etik kesehatan dan keselamatan kerja yang sesuai.
- 4.2 Kebijakan, prosedur dan program yang sesuai.
- 4.3 Peralatan proteksi untuk manusia.
- 4.4 Wilayah kerja yang sesuai untuk pengidentifikasian dan pengukuran keadaan bahaya dan pengontrolan.
- 4.5 Informasi tentang keadaan bahaya yang sesuai dengan tempat kerja.

## 5. Konsistensi kinerja

- 5.1 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.1.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.1.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.1.3 Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.1.4 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.2 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.3 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.4 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian bisa dilaksanakan pada saat bekerja atau simulasi lingkungan kerja

## KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	2
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.022.01**

**JUDUL UNIT : Mengkoordinasi Tim Kerja/Seksi**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini menitik beratkan pada koordinasi dan monitoring pekerjaan dalam satu tim atau individu.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
01. Merencana-kan dan meng-koordinasikan jadwal kerja	1.1 Tugas, pekerjaan dan prioritas kerja ditentukan bersama pengawas/manajer sesuai kebutuhan. 1.2 Tugas diberikan kepada tim/seksi atau individu sesuai dengan prosedur kerja. 1.3 Prioritas pekerjaan dikomunikasikan kepada tim/seksi atau individu. 1.4 Kebutuhan bahan disampaikan agar tercipta persyaratan kerja.
02. Memonitor kinerja dan kualitas agar tercapai persyaratan kerja	2.1 Standar kerja yang dibutuhkan dikomunikasikan kepada tim/seksi atau perseorangan untuk meyakinkan bahwa mereka memahami persyaratan tugas. 2.2 Standar kinerja dan standar kualitas, dari tim atau perseorangan, dimonitor untuk meyakinkan bahwa hasil telah dicapai dan dilaporkan sesuai dengan prosedur perusahaan. 2.3 Instruksi atau dukungan diberikan sesuai kebutuhan, agar tercapai standar dan hasil. 2.4 Usulan untuk peningkatan proses kerja, efisiensi dan organisasi dikomunikasikan/dilaporkan, sesuai kebutuhan orang-orang tertentu, sesuai dengan prosedur perusahaan.
03. Memonitor penerapan peraturan keselamatan dan kesehatan kerja di tempat kerja	3.1 Penerapan peraturan keselamatan dan kesehatan kerja serta standar lingkungan dan prosedur dimonitor agar tercapai standar dan persyaratan keselamatan di tempat kerja. 3.2 Usulan untuk pencegahan atau pembetulan masalah diidentifikasi dan dikomunikasikan/dilaporkan kepada orang yang tepat, sesuai dengan prosedur perusahaan.
04. Melaksanakan komunikasi dengan tim/seksi kerja maupun individu	4.1 Semua informasi yang berkenaan dengan pekerjaan, termasuk peraturan keselamatan dan kesehatan kerja dan standar kualitas dijelaskan secara logis dan mudah dimengerti terhadap tim maupun individu sesuai kebutuhan.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	4.2 Mencari umpan balik dari anggota tim/seksi serta individu untuk membantu pengoperasian pekerjaan tim/seksi agar lebih efektif.
05. Melaporkan hasil kerja tim/seksi	5.1 Laporan dan dokumentasi kinerja dan hasil dari tim/seksi disiapkan untuk lini pengawas/manajemen, sesuai kebutuhan, dan sesuai dengan prosedur perusahaan. 5.2 Kinerja dan hasil tim/seksi, yang berdampak pada operasional seksi lain, dikomunikasikan secara efektif dan cepat, sesuai kebutuhan, kepada orang yang tepat sesuai dengan prosedur perusahaan

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Kegiatan pekerjaan diasosiasikan dengan koordinasi dan monitoring pekerjaan seksi atau tim.
- 1.2 Pemilihan, inisiatif, penilaian harus didemonstrasikan pada setiap pekerjaan baik secara individu maupun dalam kelompok.
- 1.3 Pekerjaan dilakukan sesuai dengan persyaratan tetap, persyaratan asuransi organisasi, peraturan keselamatan dan kesehatan kerja, prosedur penanganan secara manual dan sesuai dengan peraturan kesehatan

### 2. Lingkungan kerja meliputi

- 2.1 Pekerjaan dilaksanakan dalam berbagai lingkungan misalnya:
  - 2.1.1 Kegiatan operasional di tempat kerja
  - 2.1.2 Ruang terlarang
  - 2.1.3 Keadaan bahaya, pengontrolan atau kondisi yang dimunculkan.
- 2.2 Proses kerja/ produksi dan mesin/peralatan terkait termasuk yang biasanya mengoperasikannya di berbagai sektor pada industri garmen.
- 2.3 Orang yang dianggap tepat untuk melaporkan dan atau menghubungkan dengan jajaran pengawas/manajer, pimpinan tim/seksi/pengawas/manajer pada seksi lain dalam satu perusahaan dan ahli teknik.
- 2.4 Pemunculan bahan kimia, bahaya, ataupun hal-hal yang menimbulkan bahaya.
- 2.5 Pencatatan data, baik memakai komputer maupun secara manual.
- 2.6 Interaksi/berhadapan dengan departemen/bagian lain.

### 3. Sumber informasi atau dokumen meliputi

- 3.1 Urutan organisasi kerja.
- 3.2 Program dan kebijakan penggantian produk.
- 3.3 Orang-orang di dalam maupun di luar organisasi.

- 3.4 Dokumentasi penjadwalan kerja.
- 3.5 Prosedur kerja.
- 3.6 Spesifikasi dan instruksi mesin/peralatan pabrik.
- 3.7 Standar kualitas.
- 3.8 Standar keselamatan dan kesehatan kerja maupun lingkungan.

#### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang berhubungan dengan koordinasi dan monitoring pekerjaan seksi/tim.
- 4.2 Kondisi jasa, peraturan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Standar praktek kerja termasuk penyimpanan, penanganan keamanan dan pembuangan bahan kimia.
- 4.4 Kegiatan pelaporan termasuk komunikasi verbal maupun tertulis sesuai dengan kebijakan dan prosedur organisasi.
- 4.5 Komunikasi bisa lisan, tertulis maupun visual dan berisi data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaan dan perlu disumbangkan untuk peningkatan kualitas dari tim/seksi hasil, bila diperlukan.
- 4.7 Keselamatan, lingkungan, kerapian dan kualitas adalah seperti yang ditentukan oleh mesin/peralatan pabrik, peraturan penguasa dan perusahaan.

#### **5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

- 5.1 Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai dengan kegiatan tempat kerja.
- 5.2 Peraturan kompensasi pegawai.
- 5.3 Peraturan proteksi terhadap lingkungan.

### **PANDUAN PENILAIAN**

#### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1 Mengatur tugas-tugas pekerjaan, proses-proses pekerjaan dan staf.
  - 1.1.2 Memenuhi standar efisiensi proses pekerjaan.
  - 1.1.3 Memberikan masukan tentang cara yang baik dalam memperbaiki/mengoreksi produk yang ditolak dan tidak efisien.
  - 1.1.4 Menerapkan teknik memonitor pekerjaan.
  - 1.1.5 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja dalam pengoperasian pekerjaan.
  - 1.1.6 Menyimpan catatan yang tepat.

#### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini tidak perlu diujikan dengan unit lain, dan dapat dilakukan secara terpisah, namun demikian unit ini dapat diujikan dengan unit lain yang merupakan bagian dari fungsi pekerjaan.

#### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Pengetahuan utama dari:
  - 3.1.1 Sistem alur kerja dan produksi pada seksi/tim

- 3.1.2 Faktor-faktor atau hambatan-hambatan yang mempengaruhi alur kerja yang efektif
- 3.1.3 Cara kerja yang efektif untuk mencapai tujuan dan jadwal produksi
- 3.1.4 Cara untuk memonitor dan mengkoordinasikan penggunaan sumber
- 3.1.5 Standar dan prosedur kendali mutu
- 3.1.6 Kebijakan dan prosedur peraturan keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai, dan kode etiknya.

### 3.2 Keterampilan utama untuk:

- 3.2.1 Sumber-sumber prioritas (mesin, staf, bahan dan proses produksi).
- 3.2.2 Memperjelas dan mengkomunikasikan tugas-tugas, peran dan tanggungjawab.
- 3.2.3 Mengalokasikan pekerjaan untuk anggota tim/seksi.
- 3.2.4 Mengidentifikasi dan melaporkan masalah yang muncul dalam alur kerja..
- 3.2.5 Memelihara dan memperbaharui prosedur monitoring.
- 3.2.6 Menganalisa dan mencatat hasil sesuai dengan prosedur perusahaan.
- 3.2.7 Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.

## 4. Implikasi sumber

- 4.1 Perlu mengakses pada situasi nyata maupun simulasi yang cocok dengan melibatkan monitoring terhadap produksi, termasuk wilayah kerja, bahan, mesin/peralatan, dan informasi tentang spesifikasi dan perintah perusahaan, dokumentasi penjadwalan program, peraturan dan prosedur keselamatan yang sesuai, standar kualitas dan prosedur organisasi.

## 5. Konsistensi kinerja

- 5.1 Menerapkan pengetahuan dan keterampilan utama bila:
  - 5.1.1 Mengkoordinasikan proses dan sumber kerja
  - 5.1.2 Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan
  - 5.1.3 Menyebutkan konsekuensi
  - 5.1.4 Menyelesaikan tugas
  - 5.1.5 Mengidentifikasi peningkatan
  - 5.1.6 Menerapkan peringatan keamanan yang sesuai dengan tugas
  - 5.1.7 Menguji kapasitas operasional dari mesin/peralatan yang dipakai dalam proses produksi.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur tempat kerja yang sesuai termasuk:
  - 5.2.1 Kebijakan dan prosedur keadaan bahaya termasuk kode etik
  - 5.2.2 Prosedur dan instruksi kerja
  - 5.2.3 Prosedur kualitas
  - 5.2.4 Prosedur keamanan
  - 5.2.5 Proses penanganan sampah, polusi dan daur ulang.
- 5.3 Mengambil tindakan dengan cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan persyaratan tetap dan prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di tempat kerja, termasuk kecenderungan sikap/perilaku dan interaksi antar staf dan lainnya.
- 5.5 Menyelesaikan pekerjaan secara sistematis dengan perhatian mendetil tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.



## 6. Konteks pengujian

- 6.1 Ujian dapat dilaksanakan pada lingkungan pekerjaan ataupun simulasi yang sesuai.
- 6.2 Kompetensinya harus didemonstrasikan dengan sejumlah ciri industri sektor mesin/ peralatan, jadwal produksi, kepuasan untuk memastikan konfirmasi dari pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan.

### KOMPETENSI KUNCI

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	3
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.023.01**

**JUDUL UNIT : Bekerja Dalam Lingkungan Tim**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini berisi tentang keterampilan dan pengetahuan untuk melaksanakan suatu pekerjaan dalam kelompok.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KERJA</b>
01. Menentukan peran dan ruang lingkup kelompok	1.1 Peran dan ruang lingkup kelompok diidentifikasi sesuai dengan standar yang ada. 1.2 Parameter kelompok, diidentifikasi dari laporan tentang hubungan dan tanggungjawab kelompok serta sumber-sumber dari luar yang cocok.
02. Memilih anggota tim atau anggota kelompok yang sesuai dengan peran dan ruang lingkup	2.1 Anggota tim dipilih sesuai dengan kebutuhan kelompok 2.2 Setiap anggota diimbangi dengan kemampuan atau keterampilan
03. Mengidentifikasi peran dan tanggungjawab masing-masing anggota dalam kelompok	3.1 Peran dan tanggungjawab masing-masing individu dalam satu kelompok diidentifikasi. 3.2 Hubungan antara kelompok dengan orang-orang di luar kelompok diidentifikasi dan didasarkan kepada pemahaman peran dan parameter tim serta keterampilan dan kompetensi yang sesuai. 3.3 Hubungan dengan tim serta orang luar diidentifikasi dan dilaporkan.
04. Merencanakan kegiatan kelompok	4.1 Rencana kerja kelompok berdasarkan pemahaman tentang peran dan parameter keterampilan dan kompetensi dari masing-masing anggota kelompok dikembangkan. 4.2 Rencana kerja dibuat berdasarkan hasil kesepakatan kelompok 4.3 Pembagian kerja kelompok disesuaikan dengan kemampuan atau keterampilan tiap anggota
05. Melaksanakan pekerjaan sebagai anggota kelompok	5.1 Hasil kerja setiap kelompok harus dipertanggung jawabkan sesuai dengan peran dan ruang lingkungannya. 5.2 Komunikasi yang efektif digunakan serta interaksi dengan anggota kelompok dilakukan agar kegiatan dan tujuan kelompok diketahui. 5.3 Bantuan yang efektif dan sesuai dalam kegiatan diberikan serta tujuan kelompok didasarkan pada keterampilan dan kompetensi masing-masing anggota tim.

ELEMEN KOMPETENSI	KRITERIA UNJUK KERJA
	5.4 Hasil kerja tim dan cara pelaporan kelompok disetujui dengan memakai prosedur kerja yang standar.

## BATASAN VARIABEL

### 1. Konteks umum

- 1.1 Kegiatan pekerjaan diasosiasikan dengan koordinasi dan monitoring pekerjaan seksi atau tim.
- 1.2 Pemilihan, inisiatif, penilaian harus didemonstrasikan pada setiap pekerjaan baik secara individu maupun dalam kelompok.
- 1.3 Pekerjaan dilakukan sesuai dengan persyaratan tetap, persyaratan asuransi organisasi, peraturan keselamatan dan kesehatan kerja, prosedur penanganan secara manual dan sesuai dengan peraturan kesehatan.

### 2. Lingkungan kerja meliputi

- 2.1 Pekerjaan dikerjakan dalam berbagai lingkungan misalnya:
  - 2.1.1 Kegiatan pengoperasian pekerjaan.
  - 2.1.2 Ruang yang terbatas.
  - 2.1.3 Keadaan bahaya, kondisi yang dikontrol atau dimunculkan.
- 2.2 Pelanggannya bisa dari dalam maupun dari luar.
- 2.3 Pekerjaan mungkin dilaksanakan dalam berbagai lingkungan/ iklim kerja.
- 2.4 Proses produksi dan mesin/peralatan yang berhubungan dengan pekerjaan itu termasuk pelaksanaan pekerjaan umum pada sektor atau industri yang khusus dari industri garmen.
- 2.5 Penekanan pada bahan kimia, keadaan dalam bahaya atau bahaya itu sendiri.
- 2.6 Pencatatan data baik memakai komputer maupun secara manual.
- 2.7 Interaksi dan saling bertemu muka dengan departemen lain.

### 3. Sumber informasi atau dokumen meliputi

- 3.1 Standar operasi dan prosedur tempat kerja lainnya.
- 3.2 Prosedur pekerjaan.
- 3.3 Instruksi dan spesifikasi mesin/peralatan pabrik.
- 3.4 Anggota organisasi atau orang luar.
- 3.5 Instruksi pelanggan/pemasok.
- 3.6 Standar kualitas.
- 3.7 Standar keselamatan dan kesehatan kerja serta lingkungan.

### 4. Konteks tempat kerja meliputi

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang berhubungan dengan koordinasi dan monitoring pekerjaan seksi/tim.

- 4.2 Kondisi jasa, peraturan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Standar praktek kerja termasuk penyimpanan, penanganan keamanan dan pembuangan bahan kimia.
- 4.4 Kegiatan pelaporan termasuk komunikasi verbal maupun tertulis sesuai dengan kebijakan dan prosedur organisasi.
- 4.5 Komunikasi bisa lisan, tertulis maupun visual dan berisi data sederhana.
- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaan dan bila perlu disumbangkan untuk peningkatan kualitas hasil dari tim/seksi.
- 4.7 Keselamatan, lingkungan, kerapian dan kualitas adalah seperti yang ditentukan oleh mesin/peralatan pabrik, peraturan penguasa dan perusahaan.

## **5. Peraturan dan perundang-undangan yang berlaku dapat dimasukkan**

- 5.1 Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai dengan kegiatan tempat kerja.
- 5.2 Peraturan kompensasi pegawai.

## **PANDUAN PENILAIAN**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis yang perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian harus tepat dan sesuai pada keterampilan dan pengetahuan untuk:
  - 1.1.1 Mencari, menerjemahkan, dan menerapkan informasi yang sesuai
  - 1.1.2 Bekerja dalam kelompok untuk melaksanakan kegiatan tempat kerja.
  - 1.1.3 Bekerja dengan orang lain secara efektif
  - 1.1.4 Memberikan informasi baik secara lisan maupun tertulis
  - 1.1.5 Memilih dan memakai bahasa di tempat kerja dengan tepat
  - 1.1.6 Mengikuti rencana kerja yang sudah didisain dalam melaksanakan pekerjaan.
  - 1.1.7 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan di tempat kerja serta kebijakan pengoperasian pekerjaan.
  - 1.1.8 Melaporkan hasil.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini mungkin diuji secara tersendiri atau dalam hubungannya dengan unit yang lain yang merupakan bagian dari pekerjaan maupun fungsinya.

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Pengetahuan dan Keterampilan Utama dalam hal fungsi maupun peran pekerjaan:
  - 3.1.1 Sistem pengoperasian kerja, peralatan dan penanganannya, tempat kerja dan prosedur pelaksanaan organisasi
  - 3.1.2 Dampak pekerjaan pada perusahaan dan kinerja individu maupun kelompok
  - 3.1.3 Memberikan bantuan kepada anggota kelompok lainnya.
  - 3.1.4 Memodifikasi kegiatan tergantung pada persyaratan kelompok serta konteks tempat kerja.
  - 3.1.5 Berkomunikasi secukupnya, konsisten dengan budaya kerja
  - 3.1.6 Menangani isu kinerja dengan etika.

- 3.1.7 Peraturan keselamatan dan kesehatan kerja yang sesuai, kode etik, kebijakan dan prosedur.
- 3.1.8 Melaksanakan pekerjaan sesuai kebijakan dan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja.

#### **4. Implikasi sumber**

- 4.1 Perlu mengakses pada situasi nyata maupun simulasi yang cocok dengan melibatkan monitoring terhadap produksi, termasuk wilayah kerja, bahan, mesin/peralatan, dan informasi tentang spesifikasi dan perintah perusahaan, dokumentasi penjadwalan program, peraturan dan prosedur keselamatan yang sesuai, standar kualitas dan prosedur organisasi.

#### **5. Konsistensi kinerja**

- 5.1 Menerapkan pengetahuan dan keterampilan utama bila:
  - 5.1.1 Mengkoordinasikan proses dan sumber kerja
  - 5.1.2 Menerjemahkan spesifikasi pekerjaan
  - 5.1.3 Menyebutkan konsekuensi
  - 5.1.4 Menyelesaikan tugas
  - 5.1.5 Mengidentifikasi peningkatan
  - 5.1.6 Menerapkan peringatan keamanan yang sesuai dengan tugas
  - 5.1.7 Menguji kapasitas operasional dari mesin/peralatan yang dipakai dalam proses produksi.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur tempat kerja yang sesuai termasuk:
  - 5.2.1 Kebijakan dan prosedur keadaan bahaya termasuk kode etik
  - 5.2.2 Prosedur dan instruksi kerja
  - 5.2.3 Prosedur kualitas
  - 5.2.4 Prosedur keamanan
  - 5.2.5 Proses penanganan sampah, polusi dan daur ulang.
- 5.3 Mengambil tindakan dengan cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan persyaratan tetap dan prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di tempat kerja, termasuk kecenderungan sikap/perilaku dan interaksi antar staf dan lainnya.
- 5.5 Menyelesaikan pekerjaan secara sistematis dengan perhatian mendetil tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

#### **6. Konteks pengujian**

- 6.1 Ujian dapat dilaksanakan pada lingkungan pekerjaan ataupun simulasi yang sesuai.
- 6.2 Kompetensinya harus didemonstrasikan dengan sejumlah ciri industri sektor mesin/ peralatan, jadwal produksi, kepuasan untuk memastikan konfirmasi dari pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan

**KOMPETENSI KUNCI**

<b>NO</b>	<b>KOMPETENSI KUNCI</b>	<b>TINGKAT</b>
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	2
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	2
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	1

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan

**KODE UNIT : GAR.OO02.024.01**

**JUDUL UNIT : Melaksanakan Pemeliharaan Kecil**

**DESKRIPSI UNIT :** Unit ini ditujukan untuk pelaksanaan pemeliharaan kecil dari berbagai mesin produksi yang dipakai oleh operator pada industri garmen.

<b>ELEMEN KOMPETENSI</b>	<b>KRITERIA UNJUK KINERJA</b>
1. Mengoperasikan mesin dan menguji kinerja	1.1 Mesin dihidupkan dan dimatikan sesuai dengan persyaratan pabrik dan perusahaan. 1.2 Pengoperasian mesin dimonitor untuk meyakinkan bahwa prosedur telah dilakukan dengan benar dan produknya sesuai dengan standar kualitas. 1.3 Masalah dengan mesin diidentifikasi dan dilaporkan sesuai dengan prosedur perusahaan
2. Memperbaiki kerusakan kecil pada mesin	2.1 Kerusakan kecil pada mesin dan peralatan/perlengkapan yang sesuai serta perbaikan/penggantian perlu dilakukan untuk memenuhi persyaratan yang sudah ditetapkan serta dilaporkan sesuai prosedur perusahaan. 2.2 Kerusakan produksi atau mesin utama diidentifikasi dan didokumentasikan sesuai dengan prosedur perubahan dan diinformasikan kepada orang yang tepat sesuai kebutuhan. 2.3 Catatan pemeliharaan mesin atau dokumentasi lainnya diselesaikan secara tepat bila diperlukan dalam perusahaan.
3. Membersihkan dan meminyaki mesin	3.1 Mesin dibersihkan sesuai persyaratan dan jadwal kerja serta instruksi pembersihan pabrik. 3.2 Mesin dilumasi sesuai dengan persyaratan kerja dan jadwal serta instruksi pembersihan mesin.
4. Memeriksa operasi/jalannya mesin	4.1 Mesin diperiksa untuk meyakinkan bahwa mesin tersebut bisa berjalan dengan baik/normal.

## **Batasan variabel**

### **1. Konteks umum**

- 1.1 Pekerjaan meliputi memeriksa tampilan mesin dan melakukan penyesuaian minor pada mesin produksi.
- 1.2 Pemilihan terbatas, inisiatif dan penilaian ditunjukkan dalam pekerjaannya sendiri.
- 1.3 Pekerjaan dilakukan sesuai persyaratan peraturan yang berlaku, persyaratan asuransi organisasi, peraturan keselamatan dan kesehatan dalam pekerjaan, prosedur penanganan manual dan peraturan kesehatan yang sesuai.

### **2. Lingkungan kerja meliputi**

- 2.1 pekerjaan dilakukan untuk produksi skala besar maupun skala kecil (eceran).
- 2.2 Pekerjaan dilakukan pada berbagai lingkungan:
  - 2.2.1 Kegiatan operasional di tempat kerja.
  - 2.2.2 Ruang terbatas
  - 2.2.3 Kondisi bahaya, kontrol atau ekspos
- 2.3 Pekerjaan dilakukan terhadap berbagai mesin yang melibatkan microprosesor atau komputer pengontrol yang sesuai dengan sector industri tekstil, pakaian, alas kaki (sepatu, sandal dsb.) dan sector industri lain termasuk sector produksi berbagai tekstil, tingkat pemrosesan awal wool, produksi kulit, kain kanvas, produksi barang-barang kulit, produksi pakaian, industri pintal, produksi alaskaki, dan penatu.
- 2.4 Memperhatikan bahan-bahan kimia, bahan-bahan yang berbahaya atau hal-hal yang berbahaya lainnya.
- 2.5 Catatan data, baik memakai komputer maupun secara manual.
- 2.6 Hubungan dengan bagian lain.

### **3. Sumber informasi atau dokumen meliputi**

- 3.1 Spesifikasi dan instruksi mesin pabrik.
- 3.2 Instruksi dan urutan kerja organisasi.
- 3.3 Organisasi atau orang luar.
- 3.4 Dokumentasi penjadwalan kerja.
- 3.5 Prosedur kerja

### **4. Konteks tempat kerja meliputi**

- 4.1 Prosedur dan praktek organisasi kerja yang berhubungan dengan memeriksa tampilan mesin dan pelaksanaan penyesuaian minor terhadap mesin produksi.
- 4.2 Kondisi pelayanan, pengesahan dan persetujuan industri meliputi.
- 4.3 Standar praktek kerja termasuk penyimpanan, penanganan dan pembuangan bahan-bahan kimia.
- 4.4 Pelaporan kegiatan meliputi komunikasi verbal dan tertulis sesuai dengan prosedur dan kebijakan organisasi.
- 4.5 Komunikasi mungkin lisan, tertulis atau visual dan terdiri dari data sederhana.



- 4.6 Bertanggungjawab terhadap pemeliharaan kualitas pekerjaannya dan bila diperlukan menyumbangkannya untuk peningkatan kualitas dari hasil seksi atau tim.
- 4.7 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**

- 5.1 Peraturan keamanan dan kesehatan kerja sesuai dengan kegiatan bengkel.
- 5.2 Peraturan kompensasi pekerja.
- 5.3 Peraturan pemeliharaan lingkungan.

## **Panduan Penilaian**

### **1. Aspek-aspek bukti kritis perlu diperhatikan**

- 1.1 Pengujian/ penilaian harus sesuai dengan pengetahuan dan keterampilan untuk:
  - 1.1.1 Memeriksa pekerjaan apakah sesuai dengan informasi yang ada di tiket dan sesuai dengan prosedur kerja.
  - 1.1.2 Menyiapkan tempat kerja sebelum mulai bekerja
  - 1.1.3 Menerapkan teknik pengoperasian mesin pada berbagai kegiatan yang diperlukan
  - 1.1.4 Melakukan pemeliharaan mesin minor sesuai prosedur kerja
  - 1.1.5 Menerapkan kebijakan keselamatan dan kesehatan kerja pada pengerjaan.

### **2. Pengujian setiap unit yang saling terkait**

- 2.1 Unit ini tidak perlu diuji dalam hubungannya dengan unit lain bisa diuji tersendiri.

### **3. Pengetahuan dan keterampilan yang dipersyaratkan**

- 3.1 Persyaratan pengetahuan:
  - 3.1.1 Prosedur dan panduan pengoperasian mesin dengan selamat.
  - 3.1.2 Jenis-jenis kesalahan yang biasa terjadi serta prosedur penemuan kesalahan yang sesuai.
  - 3.1.3 Teknik dasar pemeliharaan dan perbaikan mesin.
  - 3.1.4 Panduan spesifikasi teknis.
  - 3.1.5 Prosedur dan kebijakan keselamatan.
  - 3.1.6 Standar kualitas dan prosedur.
  - 3.1.7 Prosedur kerja dan prosedur pelaporan.
- 3.2 Persyaratan Keterampilan dalam:
  - 3.2.1 Menguji tampilan pengoperasian mesin
  - 3.2.2 Menjalankan dan mematikan mesin sesuai spesifikasi
  - 3.2.3 Memonitor pengoperasian mesin termasuk mesin pembaca produksi
  - 3.2.4 Memperhatikan kesalahan
  - 3.2.5 Meratifikasi kesalahan kecil mesin atau masalah seperti yang diperlukan.

#### 4. Implikasi sumber

- 4.1 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

- 5.1 Menerapkan persyaratan pengetahuan dan keterampilan bila:
  - 5.1.1 Menyelesaikan tugas.
  - 5.1.2 Mengidentifikasi peningkatan.
  - 5.1.3 Menerapkan peringatan keselamatan sesuai dengan tugas.
- 5.2 Menunjukkan bukti penerapan prosedur kerja yang sesuai meliputi:
  - 5.2.1 Kebijakan tentang bahaya dan prosedur termasuk etika praktek.
  - 5.2.2 Prosedur kerja dan instruksi mengerjakannya.
  - 5.2.3 Prosedur kualitas (bila ada).
  - 5.2.4 Prosedur keamanan.
  - 5.2.5 Sampah, polusi dan proses penanganan daur ulang.
- 5.3 Bertindak cepat, kecelakaan dan kejadian dilaporkan sesuai dengan peraturan tetap serta prosedur perusahaan.
- 5.4 Memperhatikan dan beradaptasi seperlunya terhadap perbedaan budaya di bengkel, termasuk cara bersikap dan berhubungan dengan sesama staf dan lainnya.
- 5.5 Pekerjaan diselesaikan secara sistematis dengan memperhatikan secara rinci tanpa merusak barang, peralatan maupun orang.

#### 6. Konteks pengujian

- 6.1 Pengujian dilaksanakan di tempat kerja atau dalam lingkungan simulasi yang sesuai.
- 6.2 Kompetensinya harus didemonstrasikan dengan sejumlah ciri industri, sektor industri/peralatan, jadwal produksi, serta memastikan tingkat keterampilan dan pengetahuan yang diperlukan.

**KOMPETENSI KUNCI**

NO	KOMPETENSI KUNCI	TINGKAT
1.	Mengumpulkan, mengorganisir dan menganalisa Informasi	2
2.	Mengkomunikasikan ide-ide dan informasi	1
3.	Merencanakan dan mengorganisir aktifitas-aktifitas	2
4.	Bekerja dengan orang lain dan kelompok	2
5.	Menggunakan ide-ide dan teknik matematika	1
6.	Memecahkan masalah	2
7.	Menggunakan teknologi	2

Kompetensi kunci dibagi dalam tiga tingkatan kemampuan

Tingkatan 1 Melaksanakan kegiatan

Tingkatan 2 Mengelola kegiatan

Tingkatan 3 Mengevaluasi dan melaksanakan proses perubahan