

BUKU PEDOMAN KERJA INDUSTRI DUAL SISTEM PROGRAM STUDI PRODUKSI GARMEN



POLITEKNIK STTT BANDUNG
2022

KATA PENGANTAR

Kerja Industri merupakan mata kuliah yang harus ditempuh oleh mahasiswa program D IV Politeknik STTT Bandung Program Dual Sistem pada semester 6 dan semester 7. Penulisan laporan kerja industri merupakan pertanggungjawaban pelaksanaan kerja industri. Oleh karena itu kerja industri merupakan kegiatan yang wajib dilakukan oleh mahasiswa program D IV Dual Sistem pada semester 6 dan 7.

Penulisan buku pedoman kerja industri dimaksudkan untuk memberikan arahan bagi perusahaan, mahasiswa dan juga para pembimbing dalam melaksanakan kerja industr dengan benar dan seragam. Buku ini juga diharapkan dapat memberikan petunjuk secara umum, sehingga pola pikir dalam melaksanakan rangkaian kegiatan kerja industri dapat lebih terarah sehingga dapat diselesaikan tepat waktu sesuai dengan jadwal akademik yang telah ditetapkan.

Buku pedoman kerja industri ini secara berkala akan direvisi sesuai dengan kurikulum yang berlaku dan perkembangan terbaru. Buku pedoman ini telah diupayakan disusun sebaik mungkin, tetapi apabila ada kritik dan saran dari berbagai pihak akan sangat bermanfaat guna penyempurnaan di masa mendatang.

Apresiasi dan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada berbagai pihak yang telah turut berpartisipasi dalam penyusunan dan penyempurnaan buku ini. Semoga buku ini dapat memberikan manfaat.

Bandung, Januari 2022



Direktur *lie*

Tina Martina, AT., M.Si.

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR LAMPIRAN	iv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Maksud Dan Tujuan Kerja industri	1
BAB II PELAKSANAAN KERJA INDUSTRI	5
2.1 Persiapan.....	5
2.2 Persyaratan Kerja industri.....	6
2.3 Tempat Kerja industri.....	7
2.4 Waktu Kerja industri.....	8
2.5 Pembimbing.....	8
2.6 Tugas Kerja industri.....	8
2.6.1 Kerja Industri I.....	9
2.6.1.1 Praktik Perencanaan dan pengendalian produksi.....	9
2.6.1.2 Praktik produksi.....	12
2.6.1.3 Praktik <i>maintenance</i>	14
2.6.1.4 Praktik <i>quality control</i>	15
2.6.1.5 Praktik Pengenalan dan Pemetaan Potensi Industri 4.0	17
2.6.2 Kerja Industri 2.....	18
2.6.2.1 Pembuatan Sampel.....	18
2.6.2.2.a <i>Industrial Engineering</i>	19
2.6.2.2.b Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana	19
2.6.2.3 <i>Final Inspection</i>	20
2.6.2.4 <i>Finishing, Packing, Stuffing & Shipment</i>	20
2.6.2.5 Transformasi Industri 4.0.....	21
2.7 Tata Tertib Kerja industri.....	22
2.8 Pelaporan	22
BAB III PEDOMAN PENULISAN LAPORAN KERJA INDUSTRI.....	23
3.1 Pencetakan dan Penjilidan.....	23
3.2 Bagian Persiapan Laporan Kerja industri	25
3.3 Bagian Tubuh Utama Laporan Kerja industri.....	30
3.4 Lampiran.....	41
3.5 Kaidah Penulisan	41
BAB IV PEDOMAN PENILAIAN KERJA INDUSTRI.....	49
BAB V PENUTUP.....	52

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Sebaran Mata Kuliah Prodi Produksi Garmen	2
Tabel 1.2	Sebaran Mata Kuliah per semester (Produksi Garmen konsentrasi <i>Fashion Design</i>)	3
Tabel 2.1	Prosedur Menentukan Tempak Pelaksanaan KI	5
Tabel 2.2	Skenario Pelaksanaan Kerja	7
Tabel 2.3	Komponen Mata Kuliah (Kompetensi) dalam kegiatan Kerja Industri Prodi Produksi Garmen Berdasarkan Kurikulum 2019 (dual sistem)	9
Tabel 4.1	Bobot SKS komponen penilaian kerja industri	49

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Tata Tertib Kerja Industri.....	53
Lampiran 2 Contoh Cara Penulisan Laporan Kerja Industri	54
Lampiran 3 Contoh Sampul Muka (dicetak dengan tinta emas)	58
Lampiran 4 Contoh Halaman Awal (dicetak dengan tinta hitam)	59
Lampiran 5 Contoh Halaman Judul Cover Depan (dicetak tinta hitam)	60
Lampiran 6 Contoh Halaman Judul Cover Dalam (dicetak tinta hitam)	61
Lampiran 7 Contoh Halaman Pengesahan (dicetak tinta hitam).....	62
Lampiran 8 Contoh Daftar Isi	63
Lampiran 9 Contoh Daftar Tabel.....	66
Lampiran 10 Contoh Daftar Gambar	67
Lampiran 11 Contoh Daftar Lampiran	68
Lampiran 12 Contoh Tabel dan Gambar	69
Lampiran 13 Contoh Penulisan Daftar Pustaka	70
Lampiran 14 Unit Kompetensi yang Harus Dicapai Mahasiswa	71
Lampiran 15 a Format Penilaian Pembimbing Kerja Industri	94
Lampiran 15 b Format Penilaian Pembimbing Industri Kerja Industri	95
Lampiran 16 a Format Penilaian Pembimbing Industri Kerja Industri	96
Lampiran 16 b Format Penilaian Pembimbing Kerja Industri.....	97
Lampiran 17 a Format Penilaian Laporan Kerja Industri 1	98
Lampiran 17 b Format Penilaian Laporan Kerja Industri 2	100
Lampiran 18 a Format Penilaian Seminar Laporan Kerja Industri 1	102
Lampiran 18 b Format Penilaian Seminar Laporan Kerja Industri 2 Produksi Garmen	103
Lampiran 18 c Format Penilaian Seminar Laporan Kerja Industri 2 Fashion Design	104

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pendidikan Politeknik berdasarkan Undang-Undang No. 20 tahun 2003 diselenggarakan dengan tujuan mempersiapkan peserta didik untuk memiliki keahlian terapan. Oleh karena itu dalam proses pembelajarannya perlu dirancang program-program yang dapat mendekatkan para peserta didik dengan dunia kerja yang kelak akan dihadapi. Sebagai implementasi dari hal tersebut di atas maka dalam kurikulum Politeknik STTT Bandung terdapat mata kuliah kerja industri.

Kerja industri adalah kegiatan kurikuler yang harus dilaksanakan mahasiswa di semester 6 dan semester 7 dengan beban setiap semester 12 SKS. Posisi matakuliah KI dalam sebaran matakuliah Prodi Produksi Garmen berdasarkan kurikulum 2019 disajikan pada Tabel 1.1 dan Tabel 1.2. Mahasiswa diwajibkan melakukan kerja industri di industri tekstil, garmen atau *fashion* untuk mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja nyata.

Dalam pelaksanaannya, mahasiswa Produksi Garmen harus melaksanakan Kerja industri di industri garmen/*fashion* mencakup proses Perencanaan & Pengendalian Produksi, Proses Produksi, *Maintenance* dan *Quality Control* untuk Kerja Industri pertama. Kerja Industri 2 mencakup *Product Development* & Pembuatan Sampel, *Industrial Engineering* (bagi mahasiswa Produksi Garmen), Aplikasi & Keunggulan Busana (bagi mahasiswa *Fashion Design*), *Final Inspection* dan Proses *Finishing, Packing, Stuffing & Shipment*. Mahasiswa diwajibkan untuk menyusun laporan kerja industri setelah selesai melaksanakan kerja industri pada tiap semester. Laporan kerja industri harus diserahkan ke jurusan masing-masing sebagai salah satu syarat kelulusan mata kuliah kerja industri. Jurusan menugaskan dosen sebagai pembimbing dari perguruan tinggi dan/atau tenaga ahli dari tempat kerja industri.

Buku pedoman ini disusun dengan tujuan untuk memberikan pemahaman yang sama atas pelaksanaan kerja industri bagi semua pihak yang berkepentingan.

1.2 Maksud Dan Tujuan Kerja industri

Dalam Kurikulum diploma empat Politeknik STTT Bandung program dual sistem, terdapat kegiatan Kerja Industri yang dimaksudkan sebagai sarana untuk memperdalam dan menambah pengetahuan, keahlian dan sikap kerja dengan

melakukan praktik kerja secara langsung di dunia industri tekstil, garmen atau fesyen.

Tujuan kerja industri adalah untuk meningkatkan kompetensi lulusan dan mempersiapkan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja secara nyata.

Kerja Industri juga merupakan salah satu kegiatan untuk mendukung program Merdeka Belajar Kampus Merdeka (MBKM).

Tabel 1.1 Sebaran Mata Kuliah Prodi Produksi Garmen

NO	NAMA MATA KULIAH	JUMLAH SKS		NO	NAMA MATA KULIAH	JUMLAH SKS	
		T*	P*			T*	P*
SEMESTER 1 (20 SKS)				SEMESTER 2 (20 SKS)			
1.	Matematika	2	1	1.	Pengantar Manufaktur TPT	2	0
2.	Bahasa Indonesia	2	0	2.	Pengetahuan Bahan Garmen	2	1
3.	Serat Tekstil	2	1	3.	Kewirausahaan & Keprofesian Tekstil	2	0
4.	Agama	2	0	4.	Pola Manual 1	2	1
5.	Pancasila	2	0	5.	Teknologi Penjahitan 1	2	1
6.	Kewarganegaraan	2	0	6.	Analisa Pematangan Bahan	2	2
7.	Pengantar Kimia Umum	2	1	7.	Desain Tekstil	2	1
8.	Fisika Dasar	2	1				
Total Jumlah SKS (20)		16	4	Total Jumlah SKS (20)		14	6
SEMESTER 3 (20 SKS)				SEMESTER 4 (21 SKS)			
1.	Teknik Pembuatan Kain	2	0	1.	Evaluasi Kain	2	2
2.	Bahasa Inggris Garmen 1	2	1	2.	Bahasa Inggris Garmen 2	2	1
3.	Utilitas Tekstil	2	0	3.	Teknologi Penjahitan 3	2	2
4.	Pola Manual 2	1	2	4.	Supply Chain Management	2	0
5.	Teknologi Penjahitan 2	1	2	5.	Kalkulasi Biaya	2	0
6.	Pemilihan Mesin Garmen	2	1	6.	Pola CAD 2	0	2
7.	Pola CAD 1	0	2	7.	Penyempurnaan Tekstil & Garmen	2	0
8.	Manajemen Industri Garmen	2	0	8.	Manajemen Lingkungan & K3	2	0
Jumlah Total SKS (20)		12	8	Jumlah Total SKS (21)		14	7
SEMESTER 5 (21 SKS)				SEMESTER 6 (18 SKS)			
1.	Evaluasi Garmen & Aksesoris	2	1	1.	Dasar-Dasar Industri 4.0	2	0
2.	Advanced Garment	2	0	2.	Perencanaan Produksi Garmen	2	0
3.	Manajemen Sistem Informasi	2	2			2	0
4.	Metode Penyusunan Kertas Kerja	2	0	3.	Hukum Ketenagakerjaan	0	12
5.	Kerja	2	0	4.	Kerja Industri 1		
6.	Perancangan Sistem Kerja Garmen	2	0	Jumlah Total SKS (18)		6	12
7.	Merchandising & Distribusi Garmen	2	0	SEMESTER 7 (18 SKS)			
8.	Pengendalian Mutu Garmen	2	1	1.	Transformasi Industri Tekstil 4.0	2	0
	Statistika			2.	Manajemen Keuangan	2	0
				3.	Marketing & Perdagangan		

	Jumlah Total SKS (21)	16	5

* T = Teori *P = Praktik

1 SKS teori: 50 menit/pertemuan/minggu, 50

menit tugas terstruktur, 60 menit tugas mandiri

1 SKS praktikum: 170 menit/minggu

Total: 16 pertemuan di kelas/laboratorium per-semester (termasuk UTS dan UAS)

4.	Internasional Kerja Industri 2	0	12
Jumlah Total SKS (18)		6	12
SEMESTER 8 (6 SKS)			
1.	Tugas Akhir	0	6
Jumlah Total SKS		0	6
Masa studi: 8 semester, 4 tahun Jumlah SKS total: 144 SKS SKS Teori : 84 SKS, SKS Praktikum : 60 SKS Teori : 84 sks x 50 menit = 4.200 jam (29,167%) Praktek : 60 sks x 170 menit = 10.200 jam (70,83 %)			

Tabel 1.2 Sebaran Mata Kuliah per semester (Produksi Garmen konsentrasi *Fashion Design*)

NO	NAMA MATA KULIAH	JUMLAH SKS		NO	NAMA MATA KULIAH	JUMLAH SKS	
		T*	P*			T*	P*
SEMESTER 1 (22 SKS)				SEMESTER 2 (22 SKS)			
1.	Matematika	2	1	1.	Pengantar Manufaktur TPT	2	0
2.	Bahasa Indonesia	2	0	2.	Pengetahuan Bahan Garmen	2	1
3.	Serat Tekstil	2	1	3.	Kewirausahaan & Keprofesional Tekstil	2	0
4.	Agama	2	0	4.	Pola Manual 1	2	1
5.	Pancasila	2	0	5.	Teknologi Penjahitan	2	1
6.	Kewarganegaraan	2	0	6.	Analisa Pematangan Bahan	2	2
7.	Pengantar Kimia Umum	2	1	7.	Modifikasi Desain Fashion 1	2	1
8.	Komposisi 2D	2	1	8.	Sejarah Perkembangan Mode	2	0
9.	Gambar Rupa Dasain	0	2				
Total Jumlah SKS (22)		16	6	Total Jumlah SKS (22)		16	6
SEMESTER 3 (21 SKS)				SEMESTER 4 (21 SKS)			
1.	Teknik Pembuatan Kain	2	0	1.	Evaluasi Kain	2	2
2.	Bahasa Inggris Garmen 1	2	1	2.	Bahasa Inggris Garmen 2	2	1
3.	Modifikasi Desain Fashion 2	2	1	3.	Penjahitan Khusus	0	2
4.	Pola Manual 2	1	2	4.	Komputer Desain Mode	0	2
5.	Reka Bahan	2	1	5.	Kalkulasi Biaya	2	0
6.	Pemilihan Mesin Garmen	2	1	6.	Fotografi	0	2
7.	Pola CAD	0	2	7.	Penyempurnaan Tekstil & Garmen	2	0
8.	Manajemen Industri Garmen	2	0	8.	Manajemen Lingkungan & K3	2	0
Jumlah Total SKS (21)		13	8	9.	Modifikasi Desain Fashion 3	0	2
Jumlah Total SKS (21)		13	8	Jumlah Total SKS (21)		10	11
SEMESTER 5 (18 SKS)				SEMESTER 6 (16 SKS)			

1.	Evaluasi Garmen & Aksesoris	2	1
2.	Advanced Garment	2	0
3.	Manajemen Sistem Informasi	2	2
4.	Metode Penyusunan Kertas	2	0
5.	Kerja Merchandising & Distribusi	2	1
6.	Garmen	2	0
7.	Pengendalian Mutu Garmen Statistika	2	0
Jumlah Total SKS (18)		14	4

* T = Teori *P = Praktik

1 SKS teori: 50 menit/pertemuan/minggu, 50 menit tugas terstruktur, 60 menit tugas mandiri

1 SKS praktikum: 170 menit/minggu

Total: 16 pertemuan di kelas/laboratorium per-semester (termasuk UTS dan UAS)

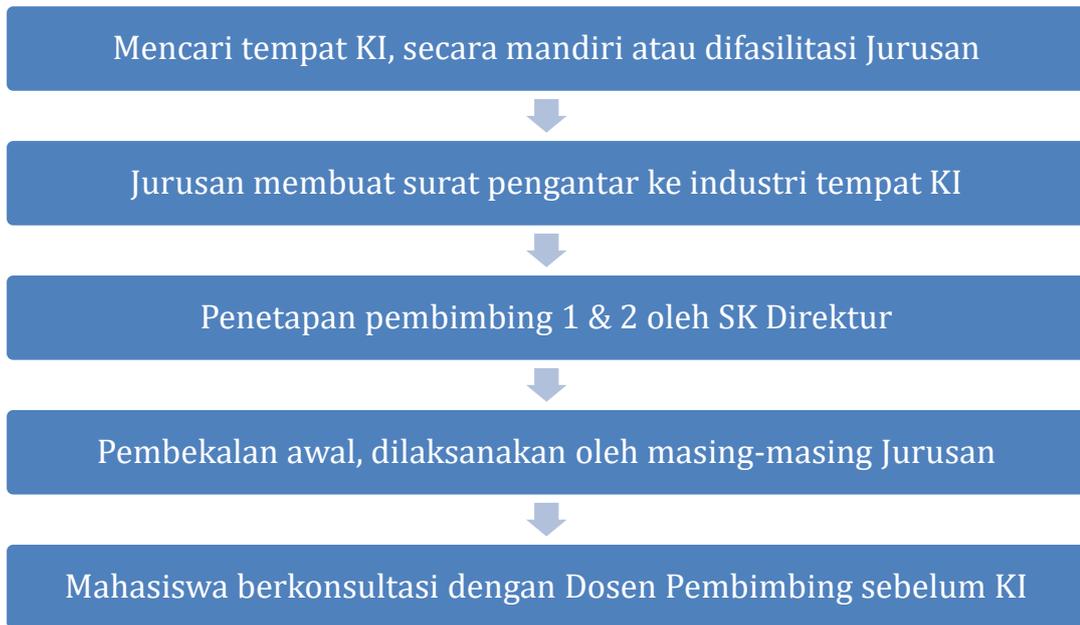
1.	Dasar-Dasar Industri 4.0	2	0
2.	<i>Tren Product & Forcasting</i>	2	0
3.	Kerja Industri 1	0	12
Jumlah Total SKS (16)		4	12
SEMESTER 7 (18 SKS)			
1.	Transformasi Industri Tekstil 4.0	2	0
2.	Manajemen Keuangan	2	0
3.	Marketing & Perdagangan Internasional	0	12
4.	Kerja Industri 2		
Jumlah Total SKS (18)		6	12
SEMESTER 8 (6 SKS)			
1.	Tugas Akhir	0	6
Jumlah Total SKS (6)		0	6
Masa studi: 8 semester, 4 tahun Jumlah SKS total: 144 SKS SKS Teori : 79 SKS, SKS Praktikum : 65 SKS Teori : 79 sks x 50 menit = 3.950 jam (26,33%) Praktek : 65 sks x 170 menit = 11.050 jam (73,67%)			

BAB II PELAKSANAAN KERJA INDUSTRI

Kerja industri diatur oleh perguruan tinggi dengan mempertimbangkan kesiapan mahasiswa, dosen pembimbing, dan kesiediaan industri tekstil, garmen atau *fashion* dalam melaksanakan kegiatan kerja industri.

2.1 Persiapan

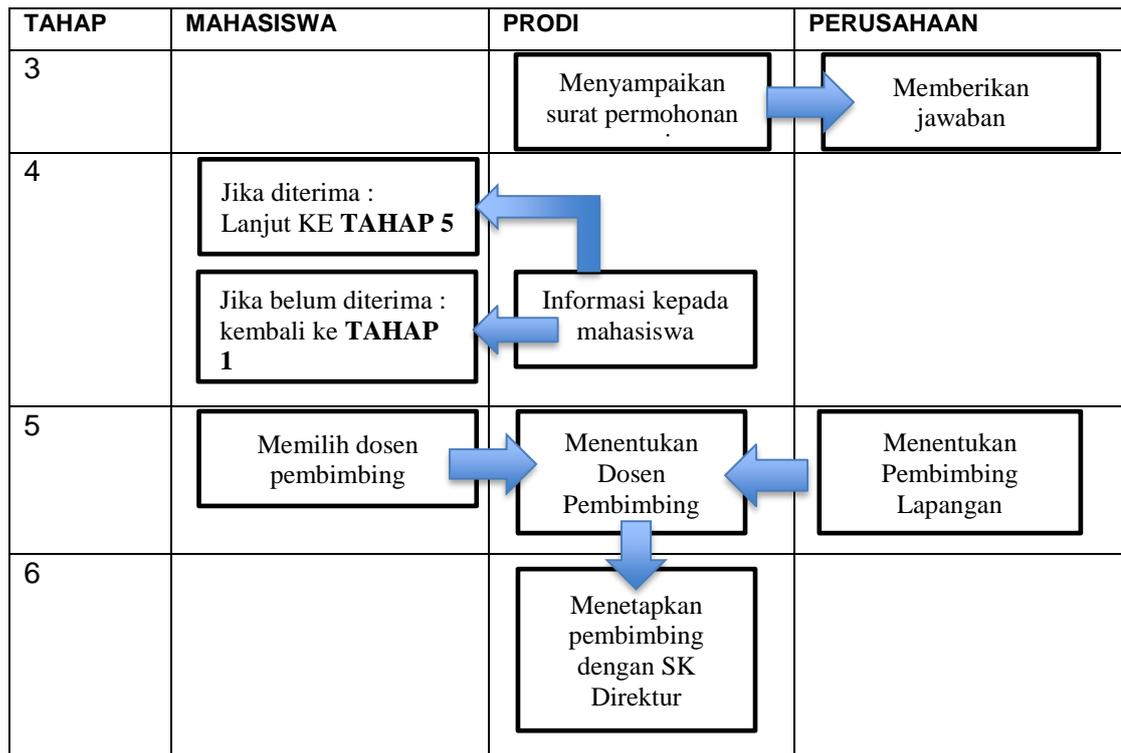
Hal-hal yang dilakukan sebelum pelaksanaan kerja industri sebagai berikut:



Secara skematik, urutan prosedur dalam menentukan tempat KI dapat dilihat pada Tabel 2.1 berikut:

Tabel 2.1 Prosedur Menentukan Tempak Pelaksanaan KI

TAHAP	MAHASISWA	PRODI	PERUSAHAAN
1	Mengisi Formulir	Menyiapkan formulir	
2		1. Menginventarisir data 2. Melakukan komunikasi lisan dengan perusahaan	1. Kesiediaan pihak perusahaan (ya/tidak) 2. Menentukan jumlah yang diterima



2.2 Persyaratan Kerja industri

1. Tercatat sebagai mahasiswa Politeknik STTT Bandung pada tahun akademik yang bersangkutan.
2. Telah mengikuti mata kuliah keahlian *garmen/fashion*
 - Pola Manual 1 & 2
 - Pola CAD 1 & 2 (untuk mahasiswa Produksi Garmen), Pola CAD (untuk mahasiswa Produksi Garmen konsentrasi *Fashion Design*)
 - Teknologi Penjahitan 1, 2 & 3 (untuk mahasiswa Produksi Garmen), Teknologi Penjahitan & Penjahitan Khusus (untuk mahasiswa Produksi Garmen konsentrasi *Fashion Design*)
 - Pengujian dan Evaluasi Kain
 - Pengujian dan Evaluasi Garmen & Aksesoris
 - Pengendalian Mutu Garmen
 - Perancangan Sistem Kerja Garmen (untuk mahasiswa Produksi Garmen)
 - Analisis Pemotongan Bahan
 - Perencanaan Produksi Garmen

- Modifikasi Desain *Fashion* 1, 2 & 3 (untuk mahasiswa Produksi Garmen konsentrasi *Fashion Design*)
3. Bersedia menanggung semua biaya yang berkaitan dengan kerja industri.
 4. Bersedia menerima segala sanksi, baik akademik maupun administratif apabila terbukti melanggar ketentuan/peraturan dari tempat kerja industri maupun Politeknik STTT Bandung, ataupun berbuat sesuatu yang dipandang dapat merugikan nama baik almamater.

2.3 Tempat Kerja industri

Pada prinsipnya tempat kerja industri adalah industri tekstil, garmen atau *fashion*, berskala besar atau sedang baik milik pemerintah maupun swasta yang bersedia menerima kerja industri. Namun demikian, tidak tertutup kemungkinan untuk melakukan kerja industri di lembaga-lembaga lain yang erat kaitannya dengan tekstil, garmen atau *fashion*, termasuk di Industri Kecil Menengah.

Penetapan tempat kerja industri bagi setiap mahasiswa pada prinsipnya diatur oleh Politeknik STTT Bandung sesuai dengan jurusan, minat mahasiswa dan kesediaan industri/lembaga yang bersangkutan.

Kegiatan KI dapat dilakukan dengan beberapa skenario sebagai berikut:

Tabel 2.2 Skenario Pelaksanaan Kerja

Skenario 1:	Pelaksanaan KI-1 & KI-2 di perusahaan yang sama, dengan keterpenuhan jenis proses/fasilitas yang lengkap.
Skenario 2:	Pelaksanaan KI-1 & KI-2 di 2 perusahaan yang berbeda, bergantung pada ketersediaan pabrik, dan ketercapaian hasil pembelajaran. Skenario 2 ini terutama diperuntukan bagi mahasiswa Produksi Garmen konsentrasi <i>Fashion Design</i> , yang pada KI-2 dapat memilih untuk Kerja Industri di butik/desainer (bergantung pada jenis produk akhir yang akan dibuat)

Dalam kondisi khusus, misalnya situasi pandemi atau situasi tidak biasa lainnya, terdapat kemungkinan bahwa mahasiswa hanya mendapat kesempatan minimal untuk dapat belajar di pabrik (tidak penuh satu semester), sehingga memungkinkan adanya kegiatan pengganti KI (*special project*) yang dilaksanakan

di *Show Case* pada fasilitas *Digital Satelite PIDI 4.0*, atau di *Workshop* di Jurusan Produksi Garmen, dengan catatan, diberikan panduan yang seragam pada kegiatan dalam kondisi khusus tersebut, agar dapat dilaksanakan secara seragam di bawah bimbingan para dosen pembimbing.

2.4 Waktu Kerja industri

Kerja industri dilakukan pada semester 6 dan semester 7 setelah mahasiswa yang bersangkutan memenuhi persyaratan yang ditetapkan untuk melaksanakan kerja industri, dan disesuaikan pula dengan kesediaan perusahaan yang menerima kerja industri. Jumlah SKS KI adalah 12 SKS, dengan rincian sebagai berikut:

Jumlah SKS: 12 SKS praktikum/semester (170 menit/SKS/minggu)
= 2.040 menit/minggu
= 34 jam/minggu
= 4,5 hari kerja/minggu
= 72 hari kerja/semester
= 3,6 bulan

Pada pelaksanaannya, pihak perusahaan dan kampus dapat membuat kesepakatan-kesepakatan khusus yang mungkin harus dipenuhi mahasiswa dalam pelaksanaan KI.

2.5 Pembimbing

Untuk membantu mengarahkan pelaksanaan kerja industri maka diangkat dosen pembimbing. Pembimbing dapat berasal dari Politeknik STTT Bandung atau tenaga ahli berpengalaman di bidangnya.

Ketentuan pembimbing, sebagai berikut:

1. Dosen Pembimbing I dan Pembimbing II kerja industri ditetapkan dengan SK Direktur berdasarkan usulan dari ketua jurusan.
2. Dosen Pembimbing ikut menilai laporan kerja industri.
3. Monitoring terhadap pelaksanaan kerja industri dilakukan oleh dosen pembimbing dan atau pihak jurusan.

2.6 Tugas Kerja industri

Keseluruhan jumlah SKS untuk kegiatan KI pada setiap semester diturunkan dalam komponen kegiatan pembelajaran (aspek kompetensi utama) yang harus dipenuhi sebagai berikut:

Tabel 2.3 Komponen Mata Kuliah (Kompetensi) dalam kegiatan Kerja Industri Prodi Produksi Garmen Berdasarkan Kurikulum 2019 (dual sistem)

Komponen mata kuliah (kompetensi) dalam kegiatan KI	Jumlah SKS
Semester 6 (KI-1)	
Perencanaan dan Pengendalian Proses Produksi	2
Proses Produksi	2
<i>Maintenance</i>	2
<i>Quality Control</i>	2
Laporan KI-1	2
Seminar KI-1 (Ujian Komprehensif KI-1) *	2
Total	12
Semester 7 (Kerja Industri 2)	
Pembuatan Sampel & Pengembangan Produk	2
<i>Industrial Engineering</i> (untuk mahasiswa Produksi Garmen) atau Aplikasi/Keunggulan Busana (untuk mahasiswa Produksi Garmen konsentrasi <i>Fashion Design</i>)	2
<i>Final Inspection</i>	2
<i>Finishing, Packing, Stuffing, Shipment</i>	2
Laporan KI-2	2
Seminar KI-2 (Ujian Komprehensif KI-2) *	2
Total	12

* Seminar KI-1 dan Seminar KI-2 dapat dilaksanakan di perusahaan atau di kampus. Penguji Seminar KI-1 dan Seminar KI-2 terdiri atas 2 (dua) orang, yang terdiri dari pihak dosen dan pembimbing dari perusahaan (jika bersedia), atau keduanya dari pihak dosen (jika tidak ada yang bersedia dari pihak perusahaan).

Setelah melaksanakan KI-1 dan KI-2, mahasiswa Produksi Garmen akan melakukan Uji Kompetensi berdasarkan KKNi Level 6 Bidang Industri Garmen.

Kerja industri dilakukan dalam rangka meningkatkan kompetensi lulusan melalui kerja industri pada bagian-bagian dalam industri yang meliputi:

2.6.1 Kerja Industri I

Kerja Industri 1 dilaksanakan di semester 6, dengan bobot 12 SKS. Materi yang dibebankan pada Kerja Industri 1 adalah Perencanaan & Pengendalian Produksi, Proses Produksi, *Maintenance*, dan *Quality Control*.

2.6.1.1 Praktik Perencanaan dan pengendalian produksi

Tujuan kerja industri pada bagian perencanaan dan pengendalian produksi adalah agar mahasiswa dapat :

1. Mengetahui cara merencanakan dan mengendalikan proses produksi di tempat Kerja Industri (Unit Kompetensi (UK): Melakukan Perhitungan Target Produksi (C.14GMT08.002.1), Melakukan Verifikasi *Production Capacity* (C.14GMT01.001.1), Melakukan Analisis Inventori Material (C.14GMT.04.002.01), Membuat Rencana Pembelian Material (C.14GMT05.001.1), Membuat *Production Planning* (C.14GMT04.001.3),

Melakukan Pembelian dan *Follow Up* Material Produksi (C.14GMT05.002.1), Monitoring Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.019.1), Melakukan Supervisi Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.017.3), Mengevaluasi Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.018.1), Mengevaluasi Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.018.3).

2. Melakukan perencanaan produksi sesuai dengan prosedur di tempat Kerja Industri (UK: Membuat *Production Planning* (C.14GMT04.001.3), Melakukan Pembelian dan *Follow Up* Material Produksi (C.14GMT05.002.1)
3. Melakukan pengendalian produksi sesuai dengan perencanaan yang telah dibuat (UK: Monitoring Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.019.1), Melakukan Supervisi Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.017.3), Mengevaluasi Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.018.3)
4. Menganalisis permasalahan-permasalahan yang terjadi pada proses perencanaan dan pengendalian produksi dan mampu memberikan saran terkait penyelesaian masalah tersebut.

Kegiatan kerja industri oleh mahasiswa di bagian praktik perencanaan dan pengendalian produksi mencakup kegiatan berikut:

1. Pengamatan pembuatan rencana produksi. (UK: Membuat Rencana Kerja (C.14GMT07.018.1)

Mahasiswa mempelajari rencana produksi yang dibuat oleh perusahaan berikut data-data yang diperlukan dan tata cara perhitungan untuk membuat suatu rencana produksi. Mahasiswa mempelajari *production capacity*, target produksi (identifikasi metode penentuan target produksi), identifikasi jumlah order, dan mempelajari *flow proses/breakdown process* produksi, identifikasi waktu pembuatan sampel untuk pembuatan rencana produksi.

2. Pengamatan proses penerimaan pesanan dari bagian *marketing*.

Mahasiswa diharapkan dapat mengetahui alur koordinasi dengan bagian *marketing* terkait penerimaan pesanan sebagai dasar pembuatan rencana produksi.

3. Pengamatan tata cara perhitungan kebutuhan bahan baku.

Mahasiswa mempelajari cara perhitungan kebutuhan bahan baku dari setiap tahapan produksi.

4. Pengambilan data bahan baku dan pengamatan sistem pengelolaan gudang bahan baku.

Kegiatan ini mencakup pengambilan data persediaan jenis dan jumlah bahan baku (*raw material*) dan mempelajari sistem pengelolaan gudang seperti: penempatan bahan baku, sistem keluar-masuk bahan baku, dan lain sebagainya. Mahasiswa diharapkan mampu mengidentifikasi jenis-jenis material bahan baku, memeriksa kesesuaian kedatangan bahan baku dengan standar *approval*, memeriksa stok bahan baku sesuai prosedur, merekap hasil inspeksi bahan baku sesuai prosedur, menganalisis stok & kebutuhan material sesuai prosedur.

5. Pengamatan alur proses permintaan bahan baku ke bagian *purchasing*.

Mahasiswa diharapkan mengetahui tata cara permintaan bahan baku untuk memenuhi persediaan bahan baku yang akan digunakan sesuai rencana produksi. Mahasiswa diharapkan mampu membuat rencana pembelian material berdasarkan kebutuhan material sesuai prosedur (d disesuaikan dengan jenis material, *material consumption*, *lead time*, dan sebagainya) sampai dengan mampu membuat *purchase request* sesuai prosedur. Mahasiswa juga diharapkan dapat mengetahui tentang proses identifikasi biaya material (misal *surcharge Minimal Order Quantity*, *Minimal Color Quantity*, dsb), metode pengiriman material (misal *Free on Board*, *Cost Insurance Freight*, *ex factory*, dan sebagainya). Mahasiswa juga diharapkan mampu mengidentifikasi dan memonitor *Estimate Time Arrival* (ETA) material sesuai *lead time*.

6. Pengamatan tata cara penjadwalan proses produksi dan koordinasi dengan bagian produksi terkait jadwal produksi.

Mahasiswa diharapkan dapat membuat jadwal proses produksi dan menjalankan koordinasi dengan bagian produksi untuk mengatur jalannya proses produksi.

7. Mengontrol jalannya proses produksi dan menjaga kesesuaian rencana produksi dengan aktual.

Mahasiswa turut serta secara aktif mengontrol jalannya produksi dengan melakukan pencatatan data suplai bahan baku dan jumlah *output* masing-masing tahapan produksi serta menganalisis kesesuaian jumlah produksi aktual dengan rencana produksi yang telah dibuat. Mahasiswa diharapkan dapat dilibatkan dalam proses pelaksanaan supervisi pekerjaan agar dapat menganalisa *matrix skill* (*mapping operator performance* berdasarkan jenis kegiatannya) sesuai dengan bidang pekerjaannya, dapat membantu

mengalokasikan sumber daya manusia untuk mencapai target. Mahasiswa juga diharapkan dilibatkan dalam *problem solving technic*, dapat menindaklanjuti permasalahan yang ditemukan, dapat melakukan perbaikan permasalahan sesuai prosedur.

8. Pengamatan sistem pengelolaan penyimpanan produk jadi di bagian gudang produk jadi dan sistem pengiriman kepada konsumen.

Mahasiswa mempelajari data produk jadi yang dihasilkan berikut sistem penyimpanannya di gudang serta sistem pengiriman produk jadi ke konsumen.

Kegiatan perencanaan & pengendalian produksi dapat dilaksanakan di bagian PPIC, *purchasing*, atau bagian terkait lainnya. Selama melaksanakan kegiatan kerja industri di bagian-bagian tersebut, mahasiswa diwajibkan melakukan pengamatan terhadap permasalahan yang ada atau potensi permasalahan yang mungkin timbul di masa mendatang sehingga diharapkan mahasiswa dapat memberikan solusi untuk perbaikan atau peningkatan sistem kerja di bagian tersebut. Contoh: penanganan masalah terkait keterlambatan suplai bahan baku pada salah satu tahapan produksi, optimasi cara kerja, monitoring jalannya proses produksi dengan mengganti cara manual (*paper oriented*) menggunakan sistem komputerisasi (*paperless*), dsb.

Setelah melaksanakan kerja industri, mahasiswa diharapkan memahami dan dapat melaksanakan tugas dan tanggung jawab bagian PPIC (atau bagian terkait lainnya) diantaranya: membuat rencana produksi, menghitung kebutuhan bahan baku, melakukan penjadwalan proses produksi, menganalisis inventori material, membuat rencana pembelian material & melakukan *follow up* pembelian material, mampu mengontrol jalannya proses produksi mulai dari bahan baku sampai produk jadi, memahami alur koordinasi dengan bagian terkait, dan dapat menyelesaikan permasalahan terkait kelancaran proses produksi.

2.6.1.2 Praktik produksi

Tujuan kerja praktik industri pada bagian produksi adalah agar mahasiswa dapat :

1. Memahami Alur proses yang utuh dan parameter-parameter teknis yang berlaku pada setiap tahapan proses produksi dalam suatu proses

pembuatan produk tekstil (UK: Memeriksa Pola/*Pattern* sebelum dibagikan ke Produksi (C.14GMT07.002.1)

5. Mampu mengoperasikan mesin-mesin produksi dalam proses pembuatan tekstil dan mengendalikan proses produksinya (UK: Monitoring Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.019.1), Melakukan Supervisi Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.017.3), Mengevaluasi Pelaksanaan Pekerjaan (C.14GMT07.018.3)
2. Mampu menganalisis dan mengevaluasi bahan baku pada rangkaian proses produksi dan produk yang dihasilkan (UK: Melakukan *Inspection* Proses *Cutting* (C.14GMT07.004.1)
3. Mengetahui jenis & jumlah produksi
4. Mengetahui jenis & fungsi mesin & peralatan yang digunakan, serta sarana penunjang produksi lainnya, termasuk tata letak mesin & peralatannya.
5. Mampu menyelesaikan permasalahan yang terjadi di bagian produksi.

Kegiatan-kegiatan yang dapat dilakukan pada saat pelaksanaan kerja industri pada bagian produksi adalah :

1. Mempersiapkan bahan baku

Kegiatan yang dapat dilakukan oleh mahasiswa dalam mempersiapkan bahan baku adalah :

- Mengidentifikasi jenis dan spesifikasi bahan baku (*fabric, trims, aksesoris*)
- Mengidentifikasi mutu bahan baku
- Mengidentifikasi cacat pada bahan baku
- Mengidentifikasi kebutuhan bahan baku
- Menyuplai bahan baku pada proses produksi selanjutnya

2. Melaksanakan proses produksi

Kegiatan yang dapat dilakukan oleh mahasiswa dalam melaksanakan proses produksi adalah :

- Menyiapkan bahan baku sebelum memulai produksi
- Mengidentifikasi & memeriksa pola & *marker* sebelum dibagikan ke produksi (meliputi kesesuaian bentuk pola, posisi *notches, point of measurement, seam allowance*, arah *grain line*, memeriksa kelengkapan pola & *marker*)
- Mengidentifikasi metode *spreading*

- Melaksanakan proses pemotongan & melaksanakan *cutting inspection*
 - Mengidentifikasi *approval sample*
 - Mengidentifikasi *critical point* di setiap proses produksi
 - Menyetel parameter-parameter teknis mesin untuk membuat suatu produk
 - Menjalankan mesin sesuai dengan instruksi kerja.
 - Menanggulangi gangguan-gangguan proses yang terjadi
3. Menginput dan mengolah data produksi
- Kegiatan yang dapat dilakukan oleh mahasiswa dalam menginput dan mengolah data produksi adalah :
- Mengidentifikasi *Work in Progress*
 - Menginput parameter-parameter produksi pada mesin
 - Menghitung produktifitas
4. Mengevaluasi produk hasil produksi
- Kegiatan yang dapat dilakukan oleh mahasiswa dalam mengevaluasi produk adalah :
- Melakukan pengujian mutu setiap produk yang dihasilkan pada tahapan produksi tertentu
 - Melakukan inspeksi terhadap produk yang dihasilkan berdasarkan standar yang berlaku.
 - Mengidentifikasi penyebab cacat yang terjadi pada produk
 - Menanggulangi dan memberikan masukan perbaikan terhadap cacat yang terjadi pada produk.
 - Mengidentifikasi limbah yang ditimbulkan dari proses produksi

2.6.1.3 Praktik *maintenance* (pemeliharaan mesin)

Tujuan dari praktik pemeliharaan mesin adalah agar mahasiswa mampu:

1. Mengetahui jenis-jenis pemeliharaan mesin yang dilakukan pada tempat kerja industri
2. Melakukan aktivitas pemeliharaan mesin sesuai dengan standard yang diterapkan di tempat kerja industri
3. Menganalisis permasalahan-permasalahan yang terjadi dalam pemeliharaan mesin
4. Memecahkan permasalahan yang terjadi pada bagian pemeliharaan mesin

Kegiatan-kegiatan pelaksanaan kerja industri pada bagian pemeliharaan mesin meliputi:

1. Mengidentifikasi jenis-jenis pemeliharaan mesin.
Mahasiswa mengidentifikasi jenis-jenis pemeliharaan mesin meliputi jadwal, SOP pemeliharaan mesin, peralatan, dan cara menggunakan peralatan
2. Melaksanakan aktivitas pemeliharaan mesin.
Mahasiswa ikut melaksanakan aktivitas pemeliharaan mesin meliputi persiapan, melakukan pemeliharaan mesin, memeriksa hasil kerja, dan melaporkan hasil kerja. Setiap kegiatan yang dilakukan tetap diawasi oleh penanggung jawab di lapangan.
3. Melakukan identifikasi kasus pada proses pemeliharaan mesin.
Mahasiswa melakukan identifikasi kasus-kasus yang terjadi dalam pemeliharaan mesin meliputi seluruh proses jenis-jenis pemeliharaan mesin yang meliputi penjadwalan, persiapan, proses pengerjaan, pengecekan pekerjaan, dan laporan hasil pekerjaan.
4. Menganalisis kasus/permasalahan pemeliharaan mesin
Mahasiswa melakukan analisis kasus yang terjadi dari mulai penyebab-penyebab permasalahan hingga memformulasikan saran penyelesaian permasalahan pemeliharaan mesin yang terjadi.

2.6.1.4 Praktik *Quality Control*

Tujuan dari praktik *quality control* adalah agar mahasiswa mampu:

1. Mengetahui proses *quality control* yang dilakukan pada tempat kerja industri.
2. Melakukan aktivitas *quality control* sesuai dengan standard yang diterapkan di tempat kerja industri (UK: Mengevaluasi Sampel Garmen Sebelum Dikirim ke *Buyer* (C.14GMT02.002.2), Memeriksa Sampel Garmen (C.14GMT.003.1), Melakukan *Inline Inspection* di *Sewing Line* (C.14GMT07.005.2), Melakukan *Endline Inspection* di *Sewing Line* (C.14GMT07.006.1), Melakukan *Final Inspection* (C.14GMT07.016.3)
3. Menganalisis permasalahan-permasalahan yang terjadi dalam proses *quality control* di tempat kerja industri.
4. Memecahkan permasalahan yang terkait dengan *quality control* di tempat kerja industri.

5. Memberikan solusi yang aplikatif atas permasalahan yang terjadi
Kegiatan-kegiatan yang dilakukan pada saat pelaksanaan kerja industri di bagian *quality control* yaitu sebagai berikut :

Kegiatan 1 : *Quality control* bahan baku

Mengamati sistem pengelolaan bahan baku, mengumpulkan data terkait standar mutu bahan baku yang akan digunakan, serta proses lanjutan yang dilakukan terhadap bahan baku baik yang memenuhi standar ataupun yang tidak memenuhi standar.

Kegiatan 2 : *Quality control* dalam proses produksi

Mengamati proses produksi yang dilakukan mulai dari bahan baku hingga menjadi produk jadi, mengumpulkan SOP atau instruksi kerja terkait proses produksi, serta mengumpulkan data pendukung bahwa proses produksi sudah dilakukan sesuai dengan SOP atau instruksi kerja yang berlaku. Hal ini termasuk mengamati proses *quality control* di setiap bagian produksi, termasuk mutu *inline* dan *endline inspection* di *sewing line*. Mahasiswa diharapkan dapat mengidentifikasi jenis-jenis cacat yang ada (cacat dari bahan baku maupun cacat jahitan), mengidentifikasi *product safety*, metode pemeriksaan saat *inline* maupun *endline inspection*, memeriksa *output* sesuai standar *approval*.

Kegiatan 3 : *Quality control* hasil produksi

Mengamati proses inspeksi, mengumpulkan standar mutu, dan membandingkan mutu produk akhir dengan standar mutu produk. Mahasiswa diharapkan dapat melakukan inspeksi pada produk akhir.

Kegiatan 4 : Identifikasi masalah *quality control*

Mengamati permasalahan yang muncul saat melakukan kerja industri di bagian *quality control*. Mengambil permasalahan dari salah satu kegiatan yang sudah dilakukan, boleh dari kegiatan pengamatan manajemen mutu bahan baku, pengamatan proses produksi, maupun pengamatan proses inspeksi.

Kegiatan 5 : Analisis pemecahan masalah *quality control*

Menganalisis kasus atau permasalahan dalam *quality control* dan menentukan alternatif penyelesaian masalah. Analisis dapat dilakukan menggunakan berbagai macam metode. Salah satu metode yang disarankan yaitu 5W1H

Question sebagai berikut :

What : apa permasalahan yang terjadi ?

Where : dimana permasalahan tersebut terjadi ?

When : kapan permasalahan tersebut terjadi ?

Why : kenapa permasalahan tersebut dapat terjadi ?

Who : siapa saja yang terlibat dalam permasalahan tersebut ?

How : - bagaimana permasalahan tersebut dapat terjadi ?

- serta bagaimana solusi yang dapat dilakukan untuk menangani masalah tersebut ?

Setelah melakukan analisis terhadap kasus/permasalahan, mahasiswa menyusun saran saran penyelesaian masalah yang terjadi pada pengendalian, bila memungkinkan dilakukan implementasi atas saran yang diusulkan.

2.6.1.5 Praktik Pengenalan dan Pemetaan Potensi Industri 4.0

Tujuan dari praktik pengenalan dan pemetaan potensi industri 4.0 adalah agar mahasiswa mampu:

1. Mengetahui jenis-jenis *key technology* untuk industri 4.0 serta fungsi dan kegunaannya.
2. Menganalisis *key technology* Industri 4.0 yang ada pada setiap bagian di tempat kerja industri
3. Memetakan potensi penerapan Industri 4.0
4. Menyusun konsep penerapan Industri 4.0 di tempat kerja industri berdasarkan pemetaan potensi yang telah dilakukan

Kegiatan-kegiatan yang dilakukan pada saat pelaksanaan kerja praktik industri pengenalan dan pemetaan potensi industri 4.0 ini adalah :

1. Mahasiswa mempelajari dan memahami apa saja macam-macam, fungsi, dan kegunaan *key technology* untuk industri 4.0,
2. Mahasiswa melakukan pengamatan dan pemetaan untuk mencari titik lemah (*pain point*) apa saja yang ditemukan di setiap bagian (perencanaan produksi, proses produksi, *maintenance*, dan *quality assurance*) yang berpotensi bisa dipecahkan dengan penerapan *key technology* industri 4.0.
3. Mahasiswa melakukan analisis *key technology* apa saja yang bisa digunakan untuk mengatasi *pain point* di masing-masing bagian tersebut.
4. Mahasiswa membuat konsep strategi implementasi *key technology* tersebut,

disertai dengan analisa potensi keuntungan apa saja yang akan didapatkan oleh industri jika mengimplementasikan konsep tersebut.

5. Mahasiswa melaporkan konsep tersebut secara tertulis dalam bentuk laporan praktik kerja industri. Pedoman penulisannya dapat dilihat pada BAB III dari buku pedoman ini.

2.6.2 Kerja Industri 2

Kerja industri 2 dilaksanakan di semester 7, dengan bobot 12 SKS. Materi yang dibebankan pada kerja industri 2 adalah Pembuatan Sampel, Proses *Industrial Engineering* atau Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana, Proses *Final Inspection*, Proses *Finishing* pada busana (termasuk *packing*, *stuffing* sampai dengan *shipment*) dan Transformasi Industri 4.0

2.6.2.1 Pembuatan Sampel

Tujuan dari praktik pembuatan sampel adalah agar mahasiswa mampu:

1. Mengetahui jenis-jenis sampel yang digunakan sebelum dan saat proses produksi
2. Mengetahui proses pembuatan sampel (UK: Membuat Rencana dan Tindak Lanjut Pembuatan Sampel (C.14GMT01.003.1))
3. Mengevaluasi sampel (UK: Mengevaluasi Sampel Garmen Sebelum Dikirim ke *Buyer* (C.14GMT02.002.2), (UK: Membuat Rencana dan Tindak Lanjut Pembuatan Sampel (C.14GMT01.003.1))
4. Memeriksa dan memastikan sampel sudah sesuai dengan standar yang berlaku (UK: Mengevaluasi Sampel Garmen Sebelum Dikirim ke *Buyer* (C.14GMT02.002.2), Memeriksa Sampel Garmen (C.14GMT07.003.1))

Kegiatan-kegiatan yang dilakukan pada saat proses pembuatan sampel adalah:

1. Memeriksa *original sample*
2. Mengidentifikasi jenis & spesifikasi kain yang digunakan
3. Mengidentifikasi jenis-jenis jahitan yang digunakan
4. Mengidentifikasi jenis *sample* (misal *proto sample*, *fit sample*, *size set sample*, *pre production sample*, *top of production sample*, dan sebagainya)
5. Mengidentifikasi standar *approval*
6. Mengidentifikasi & mengevaluasi tahapan proses pembuatan sampel (termasuk mencatat waktu di setiap tahapan proses pembuatan sampel)

7. Mengidentifikasi *critical point*
8. Mengidentifikasi *risk assessment* (potensi masalah yang timbul)
9. Mengevaluasi sampel sebelum dikirim untuk proses *approval*

2.6.2.2.a Industrial Engineering

Tujuan dari praktik *industrial engineering* adalah agar mahasiswa mampu melakukan perhitungan jumlah *operation & resources* untuk kebutuhan *line blancing*.

Kegiatan-kegiatan yang dilakukan pada saat berada di bagian *industrial engineering* (atau bagian terkait lainnya) adalah (UK: Melakukan Perhitungan Jumlah *Operation & Resources* untuk Kebutuhan *Line Balancing*):

1. Mengidentifikasi dan menganalisis *breakdown process* (perincian dan flow proses)
2. Mengidentifikasi cara perhitungan *tact time, cycle time, standard minute value* (SMV) dan sebagainya
3. Mengidentifikasi metode analisis SMV (misal dengan cara *time study, data based factory, atau general sewing data* (GSD))
4. Mengidentifikasi metode pembuatan *matrix skill* (melakukan *mapping operator performance* berdasarkan jenis pekerjaannya)
5. Mengalokasikan kebutuhan mesin sesuai *breakdown/flow process*
6. Mengalokasikan kebutuhan operator sesuai *breakdown/flow process*

2.6.2.2.b Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana

Tujuan dari praktik Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana agar mahasiswa dapat:

1. Mengidentifikasi implementasi unsur-unsur dan prinsip desain.
2. Memahami setiap *brand* memiliki keunggulan yang menjadi ciri khas pada produk *fashion* (busana, dan aksesorisnya).
3. Menganalisis dan melaporkan data keunggulan atau pengaplikasian ciri khas *brand*.

Kegiatan-kegiatan yang dilakukan pada saat mengidentifikasi keunggulan produk/aplikasi pada busana adalah:

1. Mengidentifikasi implementasi unsur-unsur desain (ciri khas garis rancangan, bentuk siluet, *wana*, material, tekstur, *style*, ataupun teknik reka bahan/*fabric*)

manipulation)

2. Mengidentifikasi implementasi prinsip-prinsip desain (komposisi, aksen (*fokal point/point of interest*, dll))
3. Memahami secara visual hal-hal keunggulan atau pengaplikasian yang menjadi ciri khas suatu *brand*.
4. Menganalisis ciri khas suatu *brand* dikaitkan dengan unsur dan prinsip desain.
5. Melaporkan data keunggulan atau pengaplikasian ciri khas *brand* dalam laporan baik secara visual dan tekstual.

2.6.2.3 Final Inspection

Tujuan dari praktik *final inspection* agar mahasiswa dapat (UK: Melakukan *Final Inspection* (C.14GMT07.016.3) :

1. Memahami *sampling plan*
2. Memahami *Acceptable Quality Level* (AQL)
3. Menganalisis dan melaporkan data *defect* sesuai prosedur

Kegiatan-kegiatan yang dilakukan pada saat *final inspection* adalah:

1. Mengidentifikasi jenis cacat garmen (mencakup & tidak terbatas pada cacat bahan, cacat jahitan, cacat *washing*, cacat *embelishment*, cacat *packing*, dan sebagainya)
2. Mengidentifikasi cara pengukuran garmen
3. Mengidentifikasi *product safety*
4. Mengidentifikasi prosedur *final inspection*
5. Memahami *packing list*, *tech pack*, *approval sample*, AQL
6. Mengambil sampel sesuai *sampling plan*
7. Mengukur garmen sesuai prosedur
8. Memeriksa garmen sesuai prosedur
9. Menganalisis & melaporkan data *defect* sesuai prosedur
10. Membuat keputusan berdasarkan hasil *inspection* dan AQL

2.6.2.4 Finishing, Packing, Stuffing & Shipment

Tujuan dari praktik *finishing*, *packing*, *stuffing* dan *shipment* adalah agar mahasiswa mampu:

1. Mengetahui proses *finishing* yang dilakukan di industri garmen/*fashion*

2. Mengetahui proses *packing* (cara *packing*), aksesoris yang dibutuhkan untuk setiap metode *packing* yang ada
3. Mengetahui proses *stuffing* dan *shipment*
4. Mengetahui dokumen yang diperlukan untuk proses *shipment*

Kegiatan-kegiatan yang dilakukan pada proses *finishing*, *packing*, *stuffing* dan *shipment* adalah:

1. Mengidentifikasi proses *finishing*
2. Mengidentifikasi proses *packing* (jenis dan kelengkapan/aksesorinya)
3. Mengidentifikasi proses *stuffing*
4. Mengidentifikasi dokumen *shipment*

2.6.2.5 Transformasi Industri 4.0

Tujuan dari praktik transformasi industri 4.0 adalah agar mahasiswa mampu:

1. Menganalisis perbandingan antara pemetaan industri 4.0 di tempat kerja industri dengan kondisi ideal Industri 4.0.
2. Memilih fokus transformasi Industri 4.0 pada tempat Kerja Industri
3. Merencanakan implementasi industri 4.0 sesuai dengan pemetaan yang telah dilakukan.
4. Menyusun konsep penerapan Industri 4.0 di tempat kerja industri berdasarkan pemetaan potensi yang telah dilakukan

Tahapan kegiatan yang harus dilakukan oleh mahasiswa untuk transformasi industri 4.0 pada saat kerja industri adalah sebagai berikut :

1. Melakukan perbandingan dengan industri 4.0
Mahasiswa melakukan perbandingan kondisi ideal industri 4.0 dengan hasil pemetaan industri saat ini. Hal ini bisa dilakukan dengan membuat matrik atau tabel untuk melihat kesenjangan yang terjadi.
2. Pemilihan fokus transformasi
Mahasiswa fokus memilih pada salah satu proses tekstil yang menjadi kesenjangan, untuk dapat dilakukan proses transformasi menuju industri 4.0.
3. Perencanaan implementasi Industri 4.0
Mahasiswa mendalami data pemetaan yang telah dilakukan pada semester sebelumnya untuk melakukan perencanaan implementasi Industri 4.0
4. Pembuatan alternatif solusi transformasi industri 4.0

Mahasiswa membuat berbagai alternatif solusi untuk menghimpun berbagai ide yang disarankan oleh pihak industri.

5. Pemilihan solusi yang terbaik

Mahasiswa menganalisis semua alternatif solusi yang ditawarkan oleh pihak industri untuk mencari yang paling baik dengan mempertimbangkan beberapa hal seperti : kondisi perusahaan, kesiapan sdm, sarana prasarana, biaya yang diperlukan, waktu pengerjaan dan sebagainya.

6. Penyusunan rencana implementasi

Mahasiswa menyusun rincian yang menyangkut implementasi industri 4.0

2.7 Tata Tertib Kerja industri

Dalam melaksanakan kerja industri mahasiswa wajib menaati semua peraturan/tata tertib tempat kerja industri dan Politeknik STTT Bandung dan melaksanakan tugas-tugas sebagaimana pada butir 2.6 di atas (Tata tertib kerja industri dapat dilihat pada lampiran 1).

2.8 Pelaporan

Pelaporan kegiatan kerja industri dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Setelah menyelesaikan kegiatan kerja industri di tiap semester, mahasiswa harus melaporkan hasil kerja Industri kepada dosen pembimbing.
2. Setelah disetujui dosen pembimbing, laporan kerja industri diserahkan ke jurusan masing-masing pada akhir semester. Batas akhir penyerahan ditentukan oleh masing-masing jurusan.
3. Laporan kerja industri dibuat perorangan.

BAB III PEDOMAN PENULISAN LAPORAN KERJA INDUSTRI

Buku pedoman ini hanya mengatur **cara** dan **format** penulisan laporan kerja industri dan hanya berlaku di Politeknik STTT Bandung. Dalam buku pedoman ini tidak diatur batasan jumlah halaman laporan kerja industri, namun sangat dianjurkan untuk menulis laporan kerja industri secara efektif dan efisien. Ketentuan dalam buku pedoman ini, beserta semua format yang terkandung di dalamnya, **harus diikuti dalam penulisan laporan kerja industri** di Politeknik STTT Bandung

3.1 Pencetakan dan Penjilidan

Naskah laporan kerja industri dibuat dengan ketentuan sebagai berikut:

- 1) Laporan kerja industri dicetak pada kertas HVS berukuran A4 (210 mm x 297 mm) dan berat minimal 70 g/m². Naskah laporan kerja industri dicetak dengan margin batas 4 cm dari tepi kiri kertas, dan 3 cm dari tepi kanan, tepi atas dan tepi bawah kertas.
- 2) Naskah dibuat bantuan komputer menggunakan pencetak (*printer*) dengan tinta berwarna hitam dan dengan huruf jenis Arial, dengan ukuran font 12 untuk judul bab, font 11 untuk sub bab dan isi bab.
- 3) Gambar pada naskah asli dapat dicetak berwarna.
- 4) Naskah dicetak pada satu muka halaman (tidak bolak-balik).
- 5) Baris-baris kalimat naskah laporan kerja industri berjarak satu setengah spasi.
- 6) Penyimpangan dari jarak satu setengah spasi menjadi satu spasi dilakukan pada ringkasan, notasi blok yang masuk ke dalam, catatan kaki, judul keterangan dan isi diagram, tabel, gambar, serta daftar pustaka.
- 7) Baris pertama paragraf baru berjarak dua spasi dari baris terakhir paragraf yang mendahuluinya.
- 8) Baris pertama di bawah judul bab berjarak tiga spasi dari judul bab.
- 9) Anak bab atau anak dari anak bab diberi jarak tiga spasi dari baris terakhir paragraf yang mendahuluinya.
- 10) Baris pertama setelah anak bab atau anak dari anak bab diberi jarak dua spasi.
- 11) Huruf pertama paragraf baru dimulai dari batas tepi kiri naskah. Paragraf baru tidak dimulai pada dasar halaman, kecuali apabila cukup tempat untuk

sedikitnya dua baris. Baris terakhir sebuah paragraf tidak diletakkan pada halaman baru berikutnya.

- 12) Huruf pertama sesudah tanda baca koma (,), titik-koma (;), titik-ganda (:) dan titik (.) dicetak dengan menyisihkan suatu rongak (ruangan antara dua huruf) di belakang tanda baca tersebut.
- 13) Bab baru diawali dengan nomor halaman baru.
- 14) Pemisah bab baru berupa kertas berwarna (hijau muda untuk Jurusan Produksi Garmen) diberi lambang Politeknik STTT Bandung.
- 15) Naskah laporan kerja industri yang telah disahkan/ditandatangani oleh pembimbing, dijilid dalam bentuk *hard cover* dengan jumlah sesuai dengan kebutuhan.
- 16) Jumlah laporan
 - a. Untuk diajukan pada seminar jumlahnya 1 eksemplar (hanya untuk mahasiswa yang bersangkutan). Untuk fasilitator, berupa *soft file*.
 - b. Laporan kerja industri yang telah direvisi dan disahkan selanjutnya didistribusikan pada:
 - Perpustakaan (*hard copy dan soft copy*)
 - Mahasiswa yang bersangkutan (*hardcopy*)
 - Industri (*softcopy – flashdisk* atau dapat berupa *hardcopy*). Akan tergantung dari permintaan masing-masing industrinya.
 - Jurusan (*soft copy*)
 - Dosen pembimbing (*soft copy*)

Naskah laporan kerja industri yang diserahkan ke jurusan bersifat final tidak boleh mengandung kesalahan, ataupun perbaikan kesalahan. Oleh karena itu sebelum diserahkan ke jurusan agar dilakukan penelaahan ulang sebelum disahkan oleh jurusan.

Naskah laporan kerja industri yang diserahkan ke pihak Industri dapat berupa *hardcopy* dan/atau dalam bentuk data digital (*file*) didalam *flashdisk* berbentuk kartu yang dipersyaratkan oleh Prodi dengan kriteria sebagai berikut :

- Dimensi kartu : *Approx 51.4mm (P) x 21.4mm (L) x 3.4mm (T)* (termasuk topi)
- Kapasitas flashdisk : menyesuaikan ukuran file naskah LK1
- Warna latar pada kartu : Putih

- Kartu tersebut memuat : Nama Mahasiswa, NPM, Logo Perguruan Tinggi, Nama Tempat KI dan tahun KI dengan jenis Font Arial dan ukuran Font disesuaikan dengan dimensi kartu.

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada Gambar 3.1.



Gambar 3.1 Contoh Kartu Flashdisk untuk Naskah Laporan Kerja Industri

3.2 Bagian Persiapan Laporan Kerja industri

Bagian persiapan laporan kerja industri, sebagai berikut:

- Sampul
- Halaman Awal
- Halaman Judul
- Halaman Lembar Pengesahan
- Halaman Kata Pengantar
- Halaman Daftar Isi
- Halaman Daftar Tabel
- Halaman Daftar Gambar
- Halaman Daftar Lampiran
- Ringkasan

3.2.1 Sampul

Sampul berupa *soft cover* berwarna yaitu warna hijau tua untuk Jurusan Produksi Garmen. Tulisan pada sampul memuat:

- Judul: laporan kerja industri di PT .X

- Diajukan untuk memenuhi mata kuliah kerja industri pada kurikulum Dual Sistem
- Nama lengkap mahasiswa,
- Nomor pokok mahasiswa,
- Jurusan
- Lambang
- Tulisan Politeknik STTT Bandung, dan
- Tahun pembuatan laporan kerja industri,

Jenis dan ukuran huruf ditentukan sebagai berikut:

- Judul laporan kerja industri
Jenis huruf (font) : Arial Kapital
Ukuran huruf : ukuran (font) 16, cetak tebal (bold)
- Kalimat di bawah laporan kerja industri jenis huruf sama, ukuran 12, cetak tebal
- Kata “oleh” : ukuran 12, cetak tebal
- Nama mahasiswa : ukuran 14, cetak tebal
- NPM : ukuran 14, cetak tebal
- Program Studi : ukuran 14, cetak tebal
- Lambang Politeknik STTT Bandung : ukuran tinggi 3,5 cm (lihat contoh pada lampiran)
- Politeknik STTT Bandung dan tahun penyelesaian : ukuran 16, cetak tebal

Contoh sampul buku dapat dilihat pada lampiran 3.

3.2.2 Halaman Awal

Halaman awal dicetak sama seperti sampul buku tetapi dengan tinta hitam. Contoh dapat dilihat pada lampiran 4.

3.2.3 Halaman Judul

Halaman judul terdiri dari dua lembar.

Lembar pertama berisi:

- Laporan kerja industri di PT X
- Diajukan untuk memenuhi mata kuliah kerja industri pada kurikulum Dual Sistem
- Oleh: nama mahasiswa, NPM.
- Jurusan

- Nama Pembimbing
- POLITEKNIK STTT BANDUNG
- Tahun penulisan

Lembar kedua berisi :

- Laporan Kerja industri di PT X
- Diajukan untuk memenuhi mata kuliah kerja industri pada kurikulum Dual Sistem
- Oleh: nama mahasiswa, NPM.
- Jurusan
- Tanda tangan dan nama Pembimbing
- POLITEKNIK STTT BANDUNG
- Tahun penulisan

Lihat contoh pada lampiran 5 dan 6. Judul laporan kerja industri harus diusahakan tidak lebih dari tiga baris kalimat dan diketik dengan 1 spasi.

3.2.4 Halaman Lembar Pengesahan

Halaman lembar pengesahan dapat dilihat contoh pada lampiran 7. tulisan disetujui dan disahkan oleh dst Di dalam kotak empat persegi panjang dengan ukuran 14 cm x 9 cm.

3.2.5 Halaman Kata Pengantar

Halaman kata pengantar dicetak pada halaman baru. Pada halaman ini mahasiswa berkesempatan untuk menyatakan terima kasih secara tertulis kepada perguruan tinggi, jurusan, industri, pembimbing dan perorangan yang telah memberi bimbingan, nasihat, saran dan kritik, kepada mereka yang telah membantu melakukan penelitian, kepada perorangan atau badan yang telah memberi bantuan keuangan, dan sebagainya. Cara menulis kata pengantar beraneka ragam, tetapi semuanya hendaknya menggunakan kalimat yang baku untuk penulisan karya ilmiah. Ucapan terima kasih agar dibuat tidak berlebihan dan dibatasi hanya yang "*scientifically related*".

3.2.6 Halaman Daftar Isi

Halaman daftar isi memuat lokasi (nomor halaman) dari : kata pengantar, daftar isi, daftar tabel, daftar gambar, daftar lampiran, ringkasan, judul bab sampai sub-sub bab, daftar pustaka, dan lampiran.

Daftar Isi ditulis dengan huruf kapital, tidak diakhiri dengan titik, ditempatkan tepat di tengah tepi atas batas naskah. (berlaku sama untuk daftar tabel dan daftar gambar). Halaman ini memuat nomor bab, nomor anak bab, judul bab dan judul anak bab dan nomor halaman tempat judul bab dan judul anak bab dimuat. Ketiganya masing-masing dituliskan pada tiga kolom yang berurutan.

Nomor bab ditulis dengan angka Romawi tanpa diakhiri dengan titik, sedangkan nomor anak bab ditulis dengan angka Arab yang dipisahkan oleh sebuah titik, nomor urut anak bab dalam bab. Nomor dan judul anak pada anak bab, jika ada, tidak perlu dimuat pada halaman daftar isi. Penomoran anak bab ditulis tiga angka Arab yang masing-masing dipisahkan oleh sebuah titik, angka Arab pertama menunjukkan nomor bab, angka Arab kedua menunjukkan nomor urut anak bab dalam bab, sedangkan angka Arab yang ketiga menunjukkan nomor urut anak pada anak bab tersebut.

Judul bab dan judul anak bab ditulis dengan huruf kecil kecuali huruf pertama dari setiap kata yang ditulis dengan huruf kapital. Judul bab dan judul anak bab tidak diakhiri dengan titik, sebab judul bukanlah sebuah kalimat.

Daftar isi sebaiknya bukan diketik, tetapi dibangkitkan dengan memakai fasilitas yang tersedia pada *MS Word* melalui sistem *insert tabel of content*, sehingga kesalahan penulisan halaman dapat dihindari.

Contoh daftar isi dapat dilihat pada lampiran 8.

3.2.7 Halaman Daftar Tabel

Halaman daftar tabel dicetak pada halaman baru. Halaman ini memuat nomor tabel, judul atau nama tabel, dan nomor halaman tempat tabel dimuat.

Nomor tabel ditulis dengan dua angka Arab yang dipisahkan sebuah titik. Angka Arab pertama menunjukkan nomor bab tempat tabel tersebut terdapat, sedangkan angka Arab kedua menunjukkan nomor urut tabel dalam bab.

Judul atau nama tabel ditulis dengan huruf kecil, kecuali huruf pertama kata pertama yang ditulis dengan huruf kapital. Baris-baris judul tabel dipisahkan dengan satu spasi.

Nomor halaman yang ditulis dengan angka Arab menunjukkan nomor halaman tempat tabel dimuat.

Daftar tabel sebaiknya bukan diketik, tetapi dibangkitkan dengan memakai fasilitas yang tersedia pada *MS Word* melalui sistem *insert tabel of content*.

Contoh daftar tabel dapat dilihat pada lampiran 9.

3.2.8 Halaman Daftar Gambar

Halaman daftar gambar memuat lokasi (nomor halaman) dari judul gambar.

Halaman daftar gambar dan ilustrasi dicetak pada halaman baru. Halaman ini memuat nomor gambar/ilustrasi, judul gambar/ilustrasi, dan nomor halaman tempat gambar/ilustrasi dimuat.

Nomor gambar/ilustrasi ditulis dengan dua angka Arab yang dipisahkan sebuah titik. Angka Arab pertama menunjukkan nomor bab tempat gambar tersebut terdapat, sedangkan angka Arab kedua menunjukkan nomor urut gambar/ilustrasi dalam bab.

Judul atau nama gambar/ilustrasi ditulis dengan huruf kecil, kecuali huruf pertama kata pertama yang ditulis dengan huruf kapital. Baris-baris judul gambar dipisahkan dengan satu spasi.

Daftar gambar dan ilustrasi sebaiknya bukan diketik, tetapi dibangkitkan dengan memakai fasilitas yang tersedia pada *MS Word* melalui sistem *insert tabel of content*.

Contoh daftar gambar dapat dilihat pada lampiran 10.

3.2.9 Halaman Daftar Lampiran

Halaman daftar lampiran dicetak pada halaman baru. Halaman ini memuat nomor lampiran, anak-lampiran, judul lampiran, dan judul anak-lampiran serta nomor halaman tempat judul lampiran dan judul anak-lampiran dimuat.

Urutan lampiran dituliskan dengan angka Arab, 1,2,3 dan seterusnya, serta urutan anak lampiran dituliskan dengan angka Arab. Nomor anak lampiran tersebut menunjukkan nomor urut dalam lampiran.

Cara penulisan judul lampiran dan judul anak-lampiran sama seperti penulisan judul bab dan judul anak bab pada halaman daftar isi.

Daftar lampiran sebaiknya bukan diketik, tetapi dibangkitkan dengan memakai fasilitas yang tersedia pada *MS Word* melalui sistem *insert tabel of content*.

Contoh daftar lampiran dapat dilihat pada lampiran 11.

3.2.10 Ringkasan

Ringkasan dibuat 500 kata (satu halaman), memuat bagian umum perusahaan, bagian produksi tempat kerja industri, dan diskusi pada laporan kerja industri dengan tujuan untuk memberikan gambaran singkat mengenai perusahaan.

Ringkasan dicetak dengan jarak satu spasi dan mempunyai batas tepi yang sama seperti tubuh utama laporan kerja industri. Halaman yang memuat ringkasan laporan kerja industri diberi judul RINGKASAN, yang berjarak ± 3 cm dari tepi atas kertas. Kalimat pertama ringkasan laporan kerja industri berjarak 3 spasi dari baris terakhir kata ringkasan. Kata pertama atau awal paragraf baru dipisahkan dengan dua spasi dari kalimat terakhir paragraf yang mendahuluinya.

Contoh penulisan ringkasan dapat dilihat pada lampiran 2 buku pedoman ini.

3.3 Bagian Tubuh Utama Laporan Kerja industri

Bagian tubuh utama dari laporan kerja industri sebagai berikut:

- BAB I PENDAHULUAN
- BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN
- BAB III PRODUKSI
- BAB IV DISKUSI
- BAB V PENUTUP
- DAFTAR PUSTAKA

3.3.1 BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi uraian yang mengantarkan pembaca tentang apa yang dilaporkan dan dibahas dalam laporan kerja industri, meliputi :

- Latar belakang kerja industri
- Nama perusahaan atau pabrik tempat kerja industri
- Berapa lama (tanggal mulai dan tanggal selesai) kerja industri
- Konsentrasi/fokus kerja industri di departemen/divisi/bagian apa
- Kendala yang dihadapi dalam kerja industri
- Sistematika penulisan.

3.3.2 BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ini terdiri dari beberapa subbab yang menjelaskan keadaan umum dari tempat kerja industri, yang terdiri dari:

- 2.1 Perkembangan Perusahaan
- 2.2 Struktur Organisasi Perusahaan
 - 2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi
 - 2.2.2 Uraian Tugas
- 2.3 Permodalan dan Pemasaran

2.4 Ketenagakerjaan

2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan

2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja di Bagian Produksi (termasuk shift dan non shift)

2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan

2.4.4 Sistem Pengupahan dan Fasilitas Karyawan

Pada penyajiannya, terkadang diperlukan penambahan data Tabel dan Gambar untuk merepresentasikan kondisi perusahaan. Contoh penyajian tabel dan gambar dapat dilihat di lampiran 12.

3.3.3 BAB III PRODUKSI

Bab ini terdiri dari beberapa sub bab yang menjelaskan pekerjaan yang dilakukan di tempat kerja industri, yang terdiri dari:

UNTUK KI 1

3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi

3.1.1 Perencanaan Produksi

Berisi penjabaran langkah perencanaan produksi mulai dari alur penerimaan pesanan dari bagian *marketing*, perhitungan kebutuhan bahan baku dan stok persediaan bahan baku, pengajuan pembelian bahan baku ke bagian *purchasing*, pembuatan rencana produksi dan kegiatan lain terkait rencana produksi, serta jadwal proses produksi yang dilakukan hingga kapan waktunya selesai produksi. implementasi dan/atau potensi implelementasi Industri pada sistem perencanaan produksi (jika ada).

3.1.2 Pengendalian Produksi

Subbab ini berisi uraian tata cara penjadwalan produksi, monitoring jalannya proses produksi dan suplai bahan baku setiap tahapan produksi, mengontrol kesesuaian jumlah produksi dengan rencana, koordinasi dengan bagian produksi dan bagian terkait lainnya, dan kegiatan lain terkait kelancaran proses produksi. Kegiatan-kegiatan tersebut meliputi:

- Penjadwalan produksi,
- Jalannya proses produksi,
- Suplai bahan baku ke setiap tahapan produksi,
- Kesesuaian jumlah produksi dengan rencana,
- Sistem koordinasi dengan bagian produksi dan bagian terkait lainnya
- ketersediaan, kelengkapan dan implementasi *Standard Operational Procedure* (SOP) yang ada untuk mengendalikan proses produksi

- Implementasi dan atau potensi implementasi Industri 4.0 pada sistem pengendalian produksi (jika ada).

Jika pada bahasan sub bab Perencanaan dan Pengendalian Produksi ini terdapat bahasan mengenai industri 4.0, maka pada penulisan judul sub bab nya perlu dilakukan penyesuaian, menjadi 3.1 Perencanaan & Pengendalian Produksi dan Pengenalan & Pemetaan Potensi Industri 4.0*.

3.2 Proses Produksi

3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi

Anak bab ini berisi tentang jenis produk yang diproduksi, jumlah dan kapasitas produksi.

3.2.2 Proses Produksi

Anak bab ini menjelaskan tentang proses produksi yang dilakukan di perusahaan, dengan memperhatikan diagram alir, dari awal kedatangan kain sampai dengan *finished goods*, dan hal-hal lain yang berhubungan langsung dengan proses produksi.

3.2.3 Sarana Penunjang Produksi

Sarana Penunjang Produksi berkaitan dengan utilitas yang dimiliki oleh pabrik sebagai penunjang proses produksi, diantaranya :

- Tenaga listrik. Aspek : sumber tenaga (PLN/generator/*solar panell/power plant*, dll.) kebijakan dan visi perusahaan mengenai efisiensi energi.
- Uap (*Boiler*). Aspek : jenis-jenis boiler dan peruntukannya. Jenis Bahan bakar *boiler*. Kapasitas dan kebutuhan konsumsi *boiler*.
- Pengolahan air proses dan pengolahan limbah. Aspek : sumber air proses, metode pengolahan air proses, metode pengolahan limbah (jika ada).
- Udara bertekanan (kompresor), Aspek : kapasitas kompresor dan spesifikasinya, penggunaan untuk mesin apa saja.
- Laboratorium. Aspek : kegiatan/proses yang dilakukan di Lab (jika ada)

Jika pada bahasan sub bab Proses Produksi ini terdapat bahasan mengenai industri 4.0, maka pada penulisan judul sub bab nya perlu dilakukan penyesuaian, menjadi 3.2 Proses Produksi dan Pengenalan & Pemetaan Potensi Industri 4.0*.

3.3 Maintenance (Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin)

Pada sub bab ini diterangkan tentang mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi.

3.3.1 Jenis Mesin dan Tata Letak

Pada anak Bab ini mencakup mesin mesin yang digunakan, jenisnya, merek, tipe, tahun pembuatannya serta kapasitas/kecepatan mesinnya dan fungsinya. Selain itu juga penempatan mesin mesin tersebut dan dampaknya bagi kegiatan produksi. Didalam laporan perlu dimuat pula pendapat mahasiswa mengenai implementasi 4.0 pada mesin mesin produksi tersebut (jika ada).

3.3.2 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin

Dalam anak bab ini dilakukan pembahasan mengenai penyetelan (*setting* mesin), penjadwalan rutin pemeliharaan mesin serta perbaikan mesin yang digunakan produksi maupun mesin pendukung kegiatan produksi. Ruang lingkup pemeliharaan dan perbaikan serta juga estimasi kebutuhan waktu untuk melakukan pemeliharaan dan perbaikannya. Selain jadwal rutin juga termasuk pemeliharaan dan perbaikan yang tidak terjadwal.

Jika pada bahasan sub bab *Maintenance* ini terdapat bahasan mengenai industri 4.0, maka pada penulisan judul sub bab nya perlu dilakukan penyesuaian, menjadi 3.3 *Maintenance* dan Pengenalan & Pemetaan Potensi Industri 4.0*.

3.4 Quality Control

Di dalam sub bab ini dibahas upaya-upaya dalam mempertahankan dan memperbaiki mutu produk. Mahasiswa mengamati kegiatan-kegiatan operasional yang berhubungan dengan *quality control* baik dari bahan baku, proses produksi bahkan sampai produk akhir.

3.4.1 Quality control Bahan Baku

Uraian mengenai proses pengawasan terhadap bahan baku serta bahan pembantu yang digunakan untuk mengetahui atau mengecek mutu dan kuantitas bahan baku dan bahan pembantu, meliputi :

- Mutu bahan baku dan bahan pembantu
- Ketersediaan bahan baku dan bahan pembantu
- Evaluasi persediaan bahan baku
- Pengujian bahan baku

3.4.2 Quality Control Proses

Quality control proses produksi merupakan tahap yang sangat penting untuk menjaga mutu produk yang dihasilkan, memastikan mutu proses yang sedang berjalan sudah sesuai dengan mutu yang direncanakan.

Quality control terhadap proses meliputi:

- Pemeriksaan persediaan bahan baku
- Pemeriksaan kualitas di tiap tahapan produksi
- Evaluasi efisiensi produksi
- Evaluasi produktivitas tenaga kerja
- Pengecekan setting kondisi mesin
- Evaluasi jadwal produksi
- Menangani keluhan mutu produk

3.4.3 Quality Control Produk

Pengendalian terhadap mutu produk diperlukan untuk menjamin dan memastikan bahwa produk yang dihasilkan telah memenuhi persyaratan yang sudah ditentukan baik oleh pelanggan maupun produsen itu sendiri.

Quality control terhadap produk meliputi :

- Pembuatan Standar mutu produk
- Pengujian produk
- Pemeriksaan mutu produk
- Analisis hasil uji mutu produk
- Evaluasi hasil uji mutu produk
- Menyelesaikan masalah mutu produk
- Pengecekan persediaan produk jadi

Jika pada bahasan sub bab *Quality Control* ini terdapat bahasan mengenai industri 4.0, maka pada penulisan judul sub bab nya perlu dilakukan penyesuaian, menjadi 3.4 *Quality Control* dan Pengenalan & Pemetaan Potensi Industri 4.0*.

Catatan:

***)Pengenalan dan Pemetaan Potensi Industri 4.0**

Dalam pengenalan dan pemetaan potensi industri 4.0 ini dibahas mengenai potret perusahaan dalam kaitannya dengan industri 4.0. Topik ini juga membahas analisis *key technology* industri 4.0 dan potensi penerapannya di perusahaan. Pembahasan mengenai pengenalan dan potensi 4.0 ini dapat dipilih di salah satu bagian di perusahaan saja (yang memang terdapat potensi untuk penerapan

industri 4.0) dan dicantumkan dalam judul sub bab seperti pembahasan sebelumnya.

UNTUK KERJA INDUSTRI 2

3.3.3 BAB III PRODUKSI

3.1 Pembuatan Sampel

Dalam sub bab ini dibahas hal-hal yang berkaitan dengan sampel, sebelum maupun saat proses produksi.

3.1.1 Jenis-jenis Sampel

Dalam anak bab ini dijelaskan tentang jenis-jenis sampel yang digunakan sebelum dan saat proses produksi

3.1.2 Proses Pembuatan Sampel

Dalam anak bab ini dijelaskan urutan proses pembuatan sampel, bagian terkait, bahan yang digunakan (apakah menggunakan *available material*, atau menggunakan *actual material*) serta potensi masalah yang timbul saat proses produksi.

3.1.3 Pemeriksaan Sampel

Dalam anak bab ini dibahas rentang bagaimana sampel tersebut diperiksa, dianalisa dan diperbaiki sesuai dengan hasil evaluasi.

Jika pada bahasan sub bab Pembuatan Sampel ini terdapat bahasan mengenai transformasi industri 4.0, maka pada penulisan judul sub bab nya perlu dilakukan penyesuaian, menjadi 3.1 Pembuatan Sampel dan Transformasi Industri 4.0*.

3.2 Industrial Engineering (untuk Mahasiswa Produksi Garmen)

3.2.1 *Break down Process*

Pada anak bab ini dibahas tentang perincian *flow process (break down process)*, cara perhitungan *takt time, cycle time, standard minute value* beserta metode analisisnya.

3.2.2 Pembuatan *matrix skill*

Pada anak bab ini membahas *matrik skill*, berupa pemetaan kemampuan atau *mapping operator skill* berdasarkan jenis pekerjaannya, dan alokasi kebutuhan mesin sesuai dengan *break down process* yang telah dilakukan.

Jika pada bahasan sub bab *Industrial Engineering* ini terdapat bahasan mengenai transformasi industri 4.0, maka pada penulisan judul sub bab nya perlu dilakukan penyesuaian, menjadi 3.2 *Industrial Engineering* dan Transformasi Industri 4.0*.

3.2 Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana (Untuk Mahasiswa Produksi Garmen konsentrasi *Fashion Design*)

Pada sub bab ini dibahas tentang implementasi unsur-unsur dan prinsip desain yang menjadi ciri khas dari produk yang dibuat oleh perusahaan.

Jika pada bahasan sub bab Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana ini terdapat bahasan mengenai transformasi industri 4.0, maka pada penulisan judul sub bab nya perlu dilakukan penyesuaian, menjadi 3.2 Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana dan Transformasi Industri 4.0*.

3.3 *Final Inspection*

Pada sub bab ini dibahas segala hal yang berhubungan dengan *final inspection*

3.3.1 Sampling Plan

Pada anak bab ini dibahas tentang metoda *sampling plan* yang digunakan. Pembahasan yang termasuk didalamnya adalah bagaimana penerapan metoda tersebut, berapa jumlah sampel yang harus diperiksa berdasarkan metoda tersebut dan bagaimana cara pengambilan sampelnya.

3.3.2 Proses Final Inspection

Pada anak bab ini dibahas proses pemeriksaan akhirnya, meliputi apa saja yang diperiksa, bagaimana cara/metode pemeriksaannya dan bagaimana cara pelaporan terhadap hasil pemeriksaan tersebut.

Jika pada bahasan sub bab *Final Inspection* ini terdapat bahasan mengenai transformasi industri 4.0, maka pada penulisan judul sub bab nya perlu dilakukan penyesuaian, menjadi 3.3 *Final Inspection* dan Transformasi Industri 4.0*.

3.4 Finishing, Packing, Stuffing dan Shipment

Pada sub bab ini dibahas bagaimana proses yang terjadi pada saat *finishing* garmen, *packing*, *stuffing* dan *shipment*.

3.4.1 Finishing

Pada anak bab ini dibahas bagaimana proses *finishing* garmen yang dilakukan di perusahaan.

3.4.2 Packing

Pada sub bab ini dibahas bagaimana proses *packing* dilakukan. Dibahas juga metode *packing* (*assorted/solid*), termasuk aksesoris yang digunakan untuk proses *packing*.

3.4.3 Stuffing

Pada sub bab ini dibahas tentang bagaimana cara *stuffing* produk yang akan diekspor atau dikirimkan ke konsumen

3.4.4 Shipment

Pada sub bab ini dibahas mengenai proses pengiriman (*shipment*) produk. Bahian apa saja yang terlibat dalam proses *shipment ini*, apa saja tugas masing-masing bagian tersebut. Dalam anak bab ini juga dibahas mengenai kelengkapan dokumen yang diperlukan saat proses *shipment* tersebut.

Jika pada bahasan sub bab *Finishing, Packing, Stuffing, Shipment* ini terdapat bahasan mengenai transformasi industri 4.0, maka pada penulisan judul sub bab nya perlu dilakukan penyesuaian, menjadi 3.4 *Finishing, Packing, Stuffing, Shipment* dan Transformasi Industri 4.0*.

Catatan

***)Transformasi Industri 4.0**

Pada topik ini dibahas tentang hal-hal yang berkaitan dengan transformasi industri 4.0 di perusahaan, berupa:

- Perbandingan Kondisi Industri Nyata dengan Industri 4.0
- Fokus Transformasi Industri 4.0
- Solusi Transformasi Industri 4.0
- Rencana Implementasi Transformasi Industri 4.0

3.3.4 BAB IV DISKUSI

Bab ini mendiskusikan secara kritis, analitis dan komprehensif tentang masalah-masalah yang terjadi pada bahasan di BAB III. Masalah dalam setiap pembahasan di bab 3 dibahas cara penyelesaiannya di bab 4. Jika pada salah satu sub bab membahas tentang potensi industri 4.0 atau transformasi industri 4.0, maka hal tersebut juga menjadi pembahasan di sub bab topik tersebut di bab 4. Misal jika pada Bab 3, sub bab 3.1 Perencanaan dan Pengendalian Produksi membahas Potensi industri 4.0, maka dalam pembahasan diskusi 4.1 juga perlu memasukan pembahasan mengenai Potensi Industri 4.0 dalam topik Perencanaan & Pengendalian Produksi tersebut. Jika Potensi Industri 4.0 dibahas dalam sub bab 3.2 Proses Produksi, maka pada 4.2 perlu memasukan atau mendiskusikan Potensi Industri 4.0 dalam pembahasan Proses Produksi tersebut, dan seterusnya.

3.3.5 BAB V PENUTUP

Bab ini menyajikan kesimpulan dan saran-saran yang dapat diberikan sehubungan dengan masalah yang diamati berdasarkan hasil diskusi

3.3.8 DAFTAR PUSTAKA

Daftar pustaka berisi semua pustaka yang digunakan mahasiswa dalam menyiapkan dan menyelesaikan laporan kerja industri. **Semua pustaka yang tercantum pada daftar pustaka harus benar-benar dirujuk dalam penulisan laporan kerja industri.**

Daftar pustaka terdiri atas makalah dan buku yang diterbitkan dan lazimnya dapat ditemukan di perpustakaan. Pustaka yang mengambil halaman situs web/*website* internet merujuk pada aturan yang berlaku di bidangnya masing-masing. Skripsi, tesis dan disertasi termasuk dalam daftar pustaka sebab, meskipun tidak diterbitkan, pada umumnya dapat ditemukan di perpustakaan. Sumber-sumber yang tidak diterbitkan tidak dimuat dalam daftar pustaka, dapat dicantumkan pada catatan kaki (*foot-note*) pada halaman bersangkutan. **Namun sangat dianjurkan untuk menghindari adanya catatan kaki (*foot-note*) dan sedapat mungkin diusahakan agar hal tersebut diuraikan/diungkapkan menyatu dalam teks laporan kerja industri.** Buku ajar (*textbook*) yang dimuat dalam daftar pustaka supaya diusahakan pustaka yang paling mutakhir.

Dalam teks laporan kerja industri, penulisan pengarang/penulis yang lazim maksimal adalah dua orang pengarang/penulis, sedangkan jika lebih dari itu, nama pengarang/penulis yang ditulis adalah penulis pertama diikuti dengan **dkk.** (yang artinya dengan kawan-kawan). Hal ini dikarenakan laporan kerja industri ini ditulis dengan menggunakan bahasa Indonesia, sehingga penulisan yang dibakukan dalam laporan kerja industri ini adalah **dkk, bukan et al.** Jika dalam teks laporan kerja industri ada penulisan rujukan nama dengan **dkk.**, maka di **dalam daftar pustaka nama-nama penulis/pengarang yang sebenarnya terdiri dari lebih dari dua pengarang/penulis, maka seluruh pengarang/penulisnya harus ditulis dengan lengkap.** Cara penulisan dalam teks laporan kerja industri yang dianjurkan adalah sebagai berikut (sebagai contoh saja):

“Pernyataan tentang pentingnya memahami cara penulisan rujukan/pustaka dalam teks laporan kerja industri tersebut memang harus diperhatikan dan diikuti, karena sangat penting dalam penulisan suatu laporan kerja industri. Hal senada tentang pentingnya memahami cara penulisan rujukan/pustaka dalam teks laporan kerja

industri juga disampaikan oleh para pakar bahasa seperti Tarub dan Tingkir (1973)“.

Semua pustaka yang telah dirujuk dan ter kutip dalam teks laporan kerja industri, **harus** dituliskan dalam daftar pustaka dengan lengkap dan benar cara penulisannya.

Daftar pustaka bukanlah bab tersendiri. Oleh karena itu tidak diberi nomor bab. Daftar pustaka ditulis pada halaman baru dan judul DAFTAR PUSTAKA dicetak 3 cm di bawah atas halaman, dengan huruf kapital tanpa titik di belakang huruf terakhir.

Ada beberapa cara untuk menuliskan daftar pustaka, tetapi cara yang diusulkan untuk dijadikan format adalah cara yang akan diuraikan berikut ini.

Daftar pustaka disusun berurutan secara abjad menurut nama keluarga penulis pertama, tidak perlu nomor urut. Baris-baris dari setiap pustaka dicetak dengan jarak satu spasi, sedangkan baris pertama dari pustaka berikutnya dicetak satu setengah spasi di bawah garis terakhir pustaka yang mendahuluinya. Huruf pertama dari baris pertama dari setiap pustaka yang merupakan huruf awal nama penulis pertama. Baris kedua yang merupakan kelanjutan pustaka dari baris pertama, huruf awalnya dimulai 5 ketukan atau rongak (ruangan antara dua huruf) dari huruf pertama dari baris pertama.

Di sini perlu dicatat tentang penulisan nama Indonesia, sebab tidak semua nama Indonesia mengandung nama keluarga. Nama Indonesia yang tidak mengandung nama keluarga ditulis seperti dikehendaki yang mempunyai nama tersebut, yaitu seperti ditulisnya sendiri pada waktu menulis makalah atau bukunya. Daftar pustaka berisi semua pustaka yang digunakan mahasiswa dalam menyiapkan dan menyelesaikan laporan kerja industrinya. Semua pustaka yang tercantum pada daftar pustaka harus benar-benar dirujuk dan ter kutip dalam penulisan teks laporan kerja industri.

Penulisan daftar pustaka yang berupa makalah di jurnal ilmiah, buletin, atau prosiding ditulis sebagai berikut:

(1) Dalam daftar pustaka yang dicantumkan adalah nama keluarga penulis, yang ditulis di depan dan diakhiri dengan sebuah koma, kemudian disusul dengan inisial/singkatan nama kecilnya yang diakhiri dengan sebuah titik diikuti oleh sebuah koma (jika tidak ada nama pertama/nama kecil), kemudian tahun publikasi yang ditulis dalam kurung lalu diikuti titik ganda, disusul judul makalah yang dituliskan dengan huruf kecil kecuali huruf pertama judul yang ditulis dengan huruf

kapital dan diakhiri dengan sebuah koma, kemudian nama jurnal ditulis dengan huruf miring (*italic*) dengan huruf kecil kecuali huruf pertama dari setiap kata yang ditulis dengan huruf kapital dan disingkat sesuai dengan kebiasaan internasional dan diakhiri dengan sebuah koma, kemudian Nomor jilid atau volume dicetak tebal diakhiri dengan sebuah koma, kemudian halaman awal disusul oleh garis datar dan diikuti oleh halaman akhir.

Cotton, F.A. (1998) : Kinetics of Gasification of Brown Coal, *Journal of American Chemical Society*, **54**, 38 – 43.

(2). Jika penulis terdiri atas dua penulis, untuk penulis pertama ditulis seperti pada butir (1) kemudian diikuti kata dan (tidak dengan kata *and* atau tanda &), disusul nama keluarga penulis kedua sesudah penulis pertama kemudian disusul dengan inisial nama kecilnya, kemudian tahun publikasi yang ditulis dalam kurung lalu diikuti titik dua, disusul judul makalah yang dituliskan dengan huruf kecil kecuali huruf pertama judul yang ditulis dengan huruf kapital dan diakhiri dengan sebuah koma, kemudian nama jurnal dan halaman publikasinya; sebagai contoh:

Tarub, J. dan Tingkir, D. (1999) : Dampak Penebangan Hutan dan Erosi di Hulu Aliran Sungai Bengawan Solo Terhadap Potensi Banjir di Sekitar Muaranya, *Majalah Kehutanan*, **7**, 12 – 22.

(3) Jika rujukan ter kutip dalam teks laporan kerja industri terdiri lebih dari dua orang penulis, atau yang dituliskan dengan dkk., maka dalam daftar pustaka seluruh nama pengarang harus dituliskan, diawali oleh nama keluarga dari penulis pertama sebagaimana pada butir (1) di atas, lalu penulis-penulis berikutnya sebagaimana pada butir (2), sebelum nama penulis terakhir diikuti kata dan (tidak dengan kata *and* atau tanda &). Sebagai contoh, dalam laporan kerja industri dituliskan Kramer dkk. (2005), maka penulisan dalam daftar pustaka nama-nama pengarang harus ditulis lengkap seperti berikut:

Kramer, A., Djubiantono, T., Aziz, F., Bogard, J.S., Weeks, R. A., Weinand, D.C., Hames, W.E., Elam, J.M., Durband, A.C, dan Agus (2005) : The First Hominid Fossil Recovered from West Java, Indonesia, *Journal of Human Evolution*, **48**, 661-667.

Daftar pustaka yang diambil dari situs internet dicantumkan nama situs dan tanggal unduhnya.

3.4 Lampiran

Lampiran dapat terdiri atas beberapa buah. Lampiran dapat memuat keterangan tambahan, penurunan rumus, contoh perhitungan, data mentah penelitian dan sebagainya, yang kalau dimasukkan ke dalam tubuh laporan kerja industri akan mengganggu kelancaran pengutaraan laporan kerja industri. Setiap lampiran diberi nomor yang berupa angka 1, 2, 3, ... dan seterusnya.

Lampiran didahului oleh satu halaman yang hanya memuat kata LAMPIRAN di tengah halaman. Halaman ini tidak diberi nomor. Lampiran dapat berupa tabel, gambar, dan sebagainya yang dianggap tidak merupakan bagian tubuh utama laporan kerja industri.

3.5 Kaidah Penulisan

Penulisan laporan kerja industri harus mengikuti kaidah penulisan yang layak seperti:

- (1) Penggunaan bahasa dan istilah yang baku dengan singkat dan jelas.
- (2) Mengikuti kelaziman penulisan pada disiplin keilmuan yang diikuti.

3.5.1 Pemakaian Bahasa Indonesia Baku

Bahasa Indonesia yang digunakan dalam naskah laporan kerja industri harus Bahasa Indonesia dengan menaati kaidah tata bahasa resmi. Kalimat harus utuh dan lengkap, mempergunakan tanda baca secukupnya agar dapat dibedakan anak kalimat dari kalimat induknya, kalimat keterangan dari kalimat yang diterangkan, dan sebagainya. Kata ganti orang, terutama kata ganti orang pertama (saya dan kami), tidak digunakan, kecuali dalam kalimat kutipan. Kalimat disusun sedemikian rupa sehingga kalimat tersebut tidak perlu memakai kata ganti orang. Suatu kata dapat dipisahkan menurut ketentuan tata bahasa. Kata terakhir pada dasar halaman tidak boleh dipotong. Pemisahan kata asing harus mengikuti cara yang ditunjukkan dalam kamus bahasa asing tersebut.

Bahasa Indonesia yang digunakan dalam laporan kerja industri adalah bahasa Indonesia yang baik dan benar. Istilah dalam bahasa asing sedapat mungkin digunakan padanannya dalam Bahasa Indonesia, atau setidaknya diberikan penjelasan dalam Bahasa Indonesia. Bila tidak ada padanan yang tepat untuk menjelaskan istilah asing yang dimaksud harus dicetak miring (*italic*). Kalimat harus utuh dan lengkap serta mengikuti kaidah tata bahasa yang berlaku untuk

bahasa Indonesia. Oleh karena itu dalam penyusunan dan penyajian karya tulis tugas akhir, penulis diwajibkan untuk berpedoman antara lain pada:

- Pedoman Umum Ejaan Yang Disempurnakan
- Pedoman Umum Pembentukan Istilah
- Kamus Bahasa Indonesia (KBBI, KUBI, KBI).

3.5.2 Penomoran Halaman

Halaman-halaman bagian persiapan laporan kerja industri diberi nomor yang terpisah dari nomor halaman tubuh utama laporan kerja industri. Halaman-halaman bagian persiapan diberi nomor dengan angka Romawi i, ii, iii, iv, ..., ... x, xi, ... untuk membedakan dari nomor halaman tubuh utama laporan kerja industri yang berupa angka Arab. Halaman tubuh utama laporan kerja industri diberi angka Arab 1, 2, 3, Nomor halaman dituliskan di tengah, 1,5 cm di atas tepi bawah kertas. Nomor halaman lampiran adalah kelanjutan dari nomor halaman tubuh utama laporan kerja industri. Cara menuliskan nomor halaman lampiran sama dengan cara menuliskan nomor halaman tubuh utama laporan kerja industri.

3.5.3 Lambang

Lambang variabel digunakan untuk memudahkan penulisan variabel tersebut dalam rumus dan dalam pernyataan aljabar lainnya. Semua huruf dalam abjad latin dan abjad Yunani, baik huruf kapital maupun huruf kecil, dapat digunakan sebagai lambang variabel. Lambang dapat terdiri atas satu atau dua huruf.

Lambang dapat diberi cetak bawah (*subscript*) atau cetak atas (*superscript*) atau keduanya. *Subscript* dapat berupa huruf atau angka atau keduanya, demikian juga *superscript*. Beberapa lambang ditulis dengan cetak miring.

Sebagai petunjuk umum, pilihlah lambang yang sudah lazim digunakan pada bidang anda.

Awal kalimat tidak dibenarkan dimulai dengan lambang variabel, jadi, sebaiknya kalimat disusun sedemikian rupa sehingga tidak perlu diawali dengan sebuah lambang variabel.

3.5.4 Satuan dan Singkatan

Satuan yang digunakan dalam Laporan Kerja industri adalah satuan satuan internasional (S.I.). Apabila diperlukan padanannya dengan sistem lain dapat dicantumkan didalam tanda kurung disebelah kanannya. Singkatan satuan yang

digunakan adalah seperti yang dianjurkan oleh S.I. Singkatan satuan ditulis dengan huruf kecil tanpa titik di belakangnya atau dengan lambang. Singkatan satuan tidak dituliskan dengan huruf dicetak miring (*italic*). Singkatan satuan dapat terdiri atas satu, dua atau sebanyak-banyaknya empat huruf Latin.

Singkatan satuan dapat dibubuhi huruf awal atau lambang seperti μ (mikro), m (mili), c (centi), d (desi), h (hekto), k (kilo), atau M (mega).

Satuan sebagai kata benda ditulis lengkap. Demikian juga satuan yang terdapat pada awal kalimat ditulis lengkap. Satuan yang menunjukkan jumlah dan ditulis di belakang, ditulis dengan singkatannya.

3.5.5 Angka

Angka yang digunakan dalam bab ini adalah angka Arab. Angka digunakan untuk menyatakan:

- (1) besaran tertentu; ukuran (contoh 174 cm), massa (contoh 81,0 kg), suhu (contoh 25°C), persentase (95,7%) dan lain-lain;
- (2) nomor halaman;
- (3) tanggal (contoh 17 Desember 1962);
- (4) waktu (contoh pukul 10.45 pagi);
- (5) bilangan dalam perhitungan aljabar dan dalam rumus, termasuk bilangan pecahan;
- (6) lain-lain.

Tanda desimal dinyatakan dengan koma, misalnya 25,5 (dua puluh lima setengah). Tanda ribuan dinyatakan dengan titik, misalnya 1.000.000 (satu juta). Bilangan dalam kalimat yang lebih kecil dari sepuluh dapat ditulis dengan kata-kata, misalnya enam perguruan tinggi; tetapi lebih besar dari sepuluh digunakan angka, misalnya 17 buah mangga.

Besaran tak tentu dan bilangan yang digunakan untuk menyatakan besar secara umum ditulis dengan kata-kata, misalnya sepuluh tahun yang lalu, usia empat puluh tahun, setengah jam mendatang, lima kali sehari, beberapa ratus sentimeter dan lain-lain.

Awal sebuah kalimat tidak boleh dimulai dengan sebuah angka. Jika awal kalimat memerlukan bilangan atau angka, tulishlah bilangan tersebut dengan kata-kata; atau dengan mengubah susunan kalimat sedemikian rupa sehingga bilangan tadi tidak lagi terletak pada awal kalimat.

Penggunaan angka Romawi untuk menyatakan bilangan sebaiknya dihindari karena tidak segera dapat dimengerti dengan mudah.

3.5.6 Cetak Miring (*Italic*)

Ukuran huruf yang dipakai untuk cetak miring harus sama besar ukurannya dengan huruf untuk naskah. Cetak miring digunakan untuk judul buku dan untuk nama majalah ilmiah. Pada umumnya cetak miring digunakan pada kata atau istilah untuk memberikan penekanan khusus menarik perhatian atau untuk kata dalam bahasa asing yang belum ada padanannya dalam Bahasa Indonesia.

3.5.7 Penulisan Rumus dan Perhitungan Numerik

Sebuah rumus diletakkan simetrik (*centered*) dalam batas kertas yang boleh dicetak. Rumus yang panjang ditulis dalam dua baris atau lebih. Pemotongan rumus panjang dilakukan pada tanda operasi aritmetik, yaitu tanda tambah, tanda kurung, tanda kali dan tanda bagi (bukan garis miring). Tanda operasi aritmetik tersebut didahului dan diikuti oleh sedikitnya satu rongak (ruang antara dua kata). Pangkat dituliskan setengah spasi di atas lambang variabel. Pemakaian tanda akar (3 dsb.) sebaiknya dihindari dan diganti dengan pangkat pecahan. Penulisan bilangan pecahan sebaiknya tidak dilakukan dengan menggunakan garis miring. Tanda kurung dalam pasangan-pasangan dipakai secukupnya untuk menunjukkan hierarki operasi aritmetik dengan jelas. Hierarki tanda kurung dalam buku pedoman ini ditentukan sebagai berikut:

[()]

Setiap rumus diberi nomor yang dituliskan di antara dua tanda kurung. Nomor rumus terdiri atas dua angka yang dipisahkan oleh sebuah titik. Angka pertama, yang berupa angka Arab, menunjukkan bab tempat rumus tersebut terletak.

Angka kedua yang berupa angka Arab, menunjukkan nomor urut rumus dalam bab. Substitusi variabel dengan harganya untuk operasi aritmetik dituliskan seperti pada penulisan rumus. Dalam hal ini, hindarkan pemakaian titik sebagai lambang operator kali.

Penulisan rumus akan lebih mudah jika dilakukan dengan menggunakan fasilitas *Equation* pada sistem *MS Word*.

3.5.8 Cara Penulisan Judul Bab dan Judul Anak Bab

Sistem yang digunakan dalam penomoran bab dan subbab adalah sistem angka, dan dalam hal ini merupakan angka Arab. Jumlah angka Arab yang menunjukkan anak dari anak bab maksimal 4 angka.

Nomor judul bab ditempatkan di tengah atas halaman baru dan tidak diakhiri dengan titik. Nomor subbab ditempatkan di tepi kiri segaris dengan margin kiri. Judul sub bab/anak subbab diketik satu ketukan dari nomor judul sub bab/anak subbab. Angka pada deret terakhir tidak diakhiri dengan titik. Jarak antara judul bab dan subbab adalah tiga spasi. Jarak antara subbab dengan baris terakhir subbab sebelumnya adalah tiga spasi dan jarak antara subbab ke anak subbab adalah dua spasi.

Bab dan nomornya tersebut dicetak 3 cm di bawah batas tepi atas tanpa diakhiri titik di belakang angka Romawi dan diletakkan secara simetrik (*centered*) dalam batas kertas yang boleh dicetak. Bab baru ditulis pada halaman baru. Judul bab dicetak sejajar dengan nomor bab. Judul bab ditulis dengan huruf kapital, tanpa titik di belakang huruf terakhir. Jika judul bab terdiri atas dua baris, baris kedua dimulai dengan baris baru. Judul bab diletakkan secara simetrik (*centered*) dalam batas kertas yang boleh dicetak.

Judul anak bab dicetak tiga spasi di bawah garis terakhir judul bab atau baris terakhir dari anak bab yang mendahuluinya. Judul anak bab dicetak tebal dengan huruf kecil kecuali huruf pertama dari tiap kata yang ditulis dengan huruf kapital. Nomor anak bab dicetak tebal pada batas tepi kiri. Judul anak bab tidak diakhiri dengan sebuah titik.

Contoh Penulisan Laporan dapat dilihat pada Lampiran 2.

3.5.9 Cara Membuat Gambar

Pada buku pedoman ini istilah gambar mencakup gambar, ilustrasi, grafik, diagram, denah, peta, bagan, monogram, diagram alir, dan potret. Gambar harus dicetak pada kertas yang dipakai untuk naskah laporan kerja industri. Gambar asli dibuat dengan printer atau plotter atau pencetak gambar sejenis yang berkualitas. Huruf, angka dan tanda baca lain yang dipakai pada gambar harus jelas.

Gambar yang tidak dapat diterima sebagai bagian dari naskah laporan kerja industri adalah:

- (1) gambar yang dibuat pada kertas grafik;
- (2) gambar yang dibuat pada kertas grafik kemudian kertas grafik tersebut ditempel pada kertas naskah;

(3) gambar yang dibuat pada kertas lain yang ditempel pada kertas naskah.

3.5.10 Cara Meletakkan Gambar

Garis batas empat persegi panjang gambar, diagram atau ilustrasi (garis batas tersebut dapat berupa garis semu) diletakkan sedemikian rupa sehingga garis batas tersebut tidak melampaui batas kertas yang boleh dicetak. Gambar diletakkan simetris (*centered*) terhadap batas kertas yang boleh dicetak. Sisi terpanjang dari garis batas gambar dapat diletakkan sejajar lebar kertas atau sejajar panjang kertas. Untuk hal yang disebut terakhir, gambar sebaiknya dibuat pada halaman tersendiri tanpa teks naskah untuk memudahkan pembacaan.

Gambar dengan sisi terpanjang sejajar lebar kertas boleh diletakkan di tengah halaman di antara baris-baris kalimat teks. Dalam hal ini garis batas atas gambar harus terletak tiga spasi di bawah garis kalimat sebelumnya. Teks setelah gambar harus terletak tiga spasi di bawah baris terakhir gambar. Nomor dan judul gambar diletakkan di bawah gambar. Judul gambar harus sama dengan judul gambar yang tercantum pada halaman daftar gambar. Oleh karena itu penulisan judul gambar dilakukan menggunakan fasilitas *insert caption* pada *MS Word*.

Gambar yang memerlukan halaman yang lebih lebar dari halaman naskah dapat diterima. Gambar yang memerlukan satu lipatan untuk mencapai ukuran halaman naskah dapat dimasukkan ke dalam teks batang tubuh laporan kerja industri. Gambar yang lebih besar dari itu sebaiknya dimasukkan dalam lampiran.

3.5.11 Penomoran Gambar dan Pemberian Judul Gambar

Setiap gambar dalam naskah laporan kerja industri diberi nomor. Nomor gambar terdiri atas dua angka yang dipisahkan oleh sebuah titik. Angka pertama yang ditulis dengan angka Arab menunjukkan nomor bab tempat gambar tersebut dimuat dan angka kedua yang ditulis dengan angka Arab menunjukkan nomor urut gambar dalam bab.

Judul atau nama gambar ditulis dengan huruf kecil, kecuali huruf pertama kata pertama yang ditulis dengan huruf kapital. Baris-baris judul gambar dipisahkan oleh jarak satu spasi.

Pemberian nomor dan judul gambar sebaiknya menggunakan fasilitas *insert caption*, agar memudahkan ketika menggunakan fasilitas pembangkitan daftar gambar, dan menghindari kesalahan dalam pemberian urutan nomor gambar.

3.5.12 Sumber Gambar

Gambar yang dikutip dari sumber lain dijelaskan dengan mencantumkan nama penulis dan tahun atau di bawah judul (font 10).

3.5.13 Cara Membuat Tabel

Tabel dibuat pada kertas naskah. Huruf dan angka tabel harus dicetak (tidak ditulis tangan). Kolom-kolom tabel disusun sedemikian rupa sehingga tabel mudah dibaca. Suatu angka dengan angka di bawah atau angka di atasnya berjarak satu spasi. Hal penting adalah agar tabel mudah dibaca.

Seperti pada gambar, tabel juga mempunyai garis batas yang pada umumnya berupa garis semu. Tabel diletakkan pada halaman naskah sedemikian rupa sehingga garis batas tidak melampaui batas kertas yang boleh dicetak dan tabel terletak simetrik (*centered*) di dalamnya.

Kolom tabel dapat diletakkan sejajar dengan lebar kertas atau sejajar dengan panjang kertas. Dalam hal terakhir ini sebaiknya seluruh halaman diisi dengan tabel tanpa teks naskah.

Tabel boleh diletakkan di tengah halaman di antara baris-baris kalimat teks tubuh utama laporan kerja industri. Dalam hal ini garis batas bawah tabel harus terletak tiga spasi di atas kalimat teratas di bawah tabel.

Di atas garis batas atas tabel dituliskan nomor dan judul tabel. Jika judul tabel terdiri atas dua baris atau lebih, baris-baris tersebut dipisahkan dengan satu spasi. Pemberian judul dan nomor tabel dilakukan seperti halnya pada pemberian nomor dan judul gambar yaitu sebaiknya menggunakan fasilitas *insert caption*, agar memudahkan ketika menggunakan fasilitas pembangkitan daftar tabel, dan menghindari kesalahan dalam pemberian urutan nomor tabel.

Baris pertama judul tabel harus terletak tiga spasi di bawah garis terakhir teks, sedangkan baris terakhir judul harus terletak dua spasi di atas garis batas atas tabel.

Tabel yang memerlukan kertas yang lebih besar dari halaman naskah dapat diterima. Akan tetapi sebaiknya hanya tabel yang jika dilipat satu kali sudah mencapai ukuran halaman naskah saja yang dimasukkan dalam teks tubuh utama. Tabel yang lebih besar diletakkan pada lampiran.

Pada data sekunder yang berbentuk tabel dan berasal dari satu sumber dicantumkan nama penulis dan tahun di bawah judul tabel.

Tabel yang memuat data yang dikutip dari beberapa sumber, tiap kumpulan data dari satu sumber diberi cetak atas (*superscript*). *Superscript* tersebut dijelaskan pada catatan kaki di bawah tabel. Sumber tersebut dapat pula dituliskan pada satu kolom khusus pada tabel; dalam hal ini tidak diperlukan *superscript*.

BAB IV PEDOMAN PENILAIAN KERJA INDUSTRI

Pedoman penilaian kerja industri merupakan panduan untuk memberikan penilaian kepada mahasiswa dalam menyelesaikan kerja industri. Penilaian kerja industri memiliki empat komponen penilaian dengan bobot SKS yang berbeda dalam total bobot SKS Kerja industri sebesar 12 SKS pada tiap semester. Adapun rincian bobot penilaian setiap komponen dapat dilihat pada Tabel 4.1 berikut.

Tabel 4. 1 Bobot SKS komponen penilaian kerja industri

Kerja Industri 1 (semester 6)			
No.	Komponen Penilaian Kerja Industri	Bobot SKS	Penilai
1	Penilaian Komprehensif		Dosen pembimbing dari perguruan tinggi dan dari perusahaan
	Perencanaan dan Pengendalian Produksi	2 SKS	
	Proses Produksi	2 SKS	
	<i>Maintenance</i>	2 SKS	
	<i>Quality Control</i>	2 SKS	
2	Laporan KI	2 SKS	Dosen pembimbing dari perguruan tinggi
3	Seminar KI 1 (Ujian Komprehensif KI 1)	2 SKS	Penguji terdiri atas 2 (dua) orang, yang terdiri dari dosen dan pembimbing dari perusahaan (jika bersedia), atau keduanya dari pihak dosen (jika tidak ada yang bersedia dari pihak perusahaan)
Total		12 SKS	
Kerja Industri 2 (semester 7)			
No.	Komponen Penilaian	Bobot SKS	Penilai
1	Penilaian Komprehensif		Dosen pembimbing dari perguruan tinggi dan dari perusahaan
	Pembuatan Sampel	2 SKS	
	<i>Industrial Engineering/ Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana (untuk FD)</i>	2 SKS	
	<i>Final Inspection</i>	2 SKS	
	<i>Finishing, Packing, Stuffing, Shipment</i>	2 SKS	
2	Laporan KI	2 SKS	Dosen pembimbing dari perguruan tinggi
3	Seminar KI 1 (Ujian Komprehensif KI 1)	2 SKS	Penguji terdiri atas 2 (dua) orang, yang terdiri dari dosen dan pembimbing dari perusahaan (jika bersedia), atau keduanya dari pihak dosen (jika tidak ada yang bersedia dari pihak perusahaan)
Total		12 SKS	

Setiap komponen penilaian memiliki kriteria penilaian yang berbeda disesuaikan dengan kondisi pelaksanaan kerja industri, ruang lingkup, dan materi yang dinilai.

Pada pelaksanaan kerja industri, mahasiswa diwajibkan untuk terjun langsung di industri dan mampu menguasai beberapa bidang, yaitu perencanaan dan pengendalian produksi, proses produksi, *maintenance*, dan *quality control*. Sebagai implementasi dari pelaksanaan kerja industri, mahasiswa dibimbing oleh pembimbing dari perusahaan dan pembimbing dari perguruan tinggi serta berhak mendapatkan penilaian atas pelaksanaan kerja industri yang dilakukan.

Penilaian komprehensif (Poin 1) yang dilaksanakan oleh dosen pembimbing perguruan tinggi dan dosen pembimbing dari perusahaan, yang mengetahui penguasaan mahasiswa terhadap materi yang dinilai selama pelaksanaan kerja industri melalui proses pembimbingan secara intensif. Penilaian meliputi unsur pengetahuan (*knowledge*), keterampilan (*skill*), dan sikap (*attitude*). Ketiga unsur tersebut merupakan komponen pencapaian kompetensi yang dievaluasi dan menghasilkan nilai dengan bobot yang tercantum pada Tabel 4.1. Pengetahuan (*knowledge*) dan keterampilan (*skill*) dinilai berdasarkan penguasaan terhadap materi dan keterampilan mahasiswa dalam hal Perencanaan dan Pengendalian Proses Produksi, Proses Produksi, *Maintenance*, *Quality Control*, Pembuatan Sampel, *Industrial Engineering* atau Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana, *Final Inspection*, *Finishing*, *Packing*, *Stuffing & Shipment* sesuai tabel Unit Kompetensi yang Harus Dicapai Mahasiswa di Lampiran 14. Penilaian unsur keterampilan hanya diberikan oleh pembimbing perusahaan. Selain penguasaan dari segi pengetahuan dan keterampilan, mahasiswa mendapatkan penilaian sikap kerja yang ditunjukkan selama pelaksanaan kerja industri. Variabel sikap kerja yang dinilai berupa *softskill* yang meliputi interaksi sosial, inisiatif, keselamatan kerja, kerjasama, kedisiplinan, dan ketaatan terhadap peraturan.

Penilaian laporan diberikan oleh penguji saat pelaksanaan seminar kerja industri. Penguji memberikan penilaian secara objektif untuk setiap komponen penilaian. Penilaian meliputi variabel isi laporan dan kesesuaian penulisan laporan dengan Pedoman Kerja industri. Laporan kerja industri disusun mengacu pada data capaian yang terdapat pada tabel Unit Kompetensi yang Harus Dicapai Mahasiswa selama kerja industri (Lampiran 14). Penilaian terhadap isi laporan mulai dari ringkasan, pendahuluan, bagian umum perusahaan, bagian produksi, diskusi, penutup dan penulisan laporan. Format penilaian laporan kerja industri dapat dilihat pada Lampiran 15c.

Seminar Kerja Industri 1 dan 2 merupakan ujian komprehensif yang terjadwal secara khusus. Penguji terdiri atas 2 (dua) orang, yang terdiri dari dosen dan pembimbing dari perusahaan (jika bersedia), atau keduanya dari pihak dosen (jika tidak ada yang bersedia dari pihak perusahaan). Penguji pun memberikan penilaian terhadap pemahaman dan penguasaan mahasiswa terhadap materi laporan kerja industri. Komponen penilaian seminar meliputi penilaian terhadap penguasaan materi, penyampaian presentasi, serta sikap saat pelaksanaan seminar. Format penilaian seminar dapat dilihat pada Lampiran 15e.

BAB V PENUTUP

Buku Pedoman ini dimaksudkan untuk memberikan panduan bagi dosen pembimbing dan mahasiswa dalam rangka penyusunan laporan kerja industri.

Buku Pedoman ini diharapkan dapat membantu kelancaran penyelenggaraan kerja industri mahasiswa Politeknik STTT Bandung. Selain itu, juga membantu dalam menyamakan persepsi antara mahasiswa yang sedang melakukan penyusunan laporan kerja industri dan dosen pembimbing sehingga ketidakseragaman dalam format penyusunan dan kesalahan-kesalahan dalam aturan ketatabahasaan dapat dihindari.

Lampiran 1 Tata Tertib Kerja Industri

**PERNYATAAN TATA TERTIB
KERJA INDUSTRI MAHASISWA POLITEKNIK STTT BANDUNG**

Yang bertanda tangan dibawah ini, saya mahasiswa Politeknik STTT Bandung :

Nama :

NPM/Jurusan : / TT / KT / PG

Alamat di Bandung :

Nama Orang Tua :

Alamat Orang Tua :

Menyatakan akan melaksanakan kerja industri dengan ketentuan sebagai berikut :

1. Bersedia menaati semua peraturan dan tata tertib yang berlaku di lembaga/perusahaan/pabrik, dan menjaga sopan santun.
2. Bersedia menjalankan pekerjaan-pekerjaan seperti karyawan pada lembaga/ pabrik/perusahaan tempat kerja industri.
3. Akan memberikan laporan mingguan yang telah disahkan oleh pimpinan lembaga/pabrik/perusahaan tekstil dan garmen kepada dosen pembimbing di Politeknik STTT Bandung.
4. Setelah menyelesaikan kerja industri, segera melaporkan dan menyerahkan laporan kerja industri kepada Ketua Jurusan TT/KT/PG disertai dengan surat keterangan selesai kerja industri dari lembaga/perusahaan/pabrik tekstil/garmen.
5. Bersedia menerima sanksi akademik maupun administrasi, apabila selama kerja industri melanggar ketentuan/peraturan lembaga/perusahaan/pabrik atau Politeknik STTT Bandung bila dipandang berbuat sesuatu yang dapat merugikan nama baik almamater.

Mengetahui,

Ketua Jurusan TT/KT/PG

(.....)

NIP.

Bandung,.....

Yang menyatakan,

(.....)

NPM.

Lampiran 2 Contoh Cara Penulisan Laporan Kerja Industri

RINGKASAN

PT Pop Star adalah perusahaan *garment manufacturing* yang berdiri pada tahun 2012. Perusahaan ini berlokasi di Jalan Nanjung No. 99, KM 3, Desa Lagadar, Kecamatan Margaasih, Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat. PT Pop Star berbentuk Perseroan terbatas (PT) dan bersifat Penanaman Modal Asing. Luas lahan PT Pop Star adalah 40.230 m² dengan luas bangunan 21.712 m². Bentuk struktur organisasi yang diterapkan di PT Pop Star adalah bentuk garis, dengan pemimpin tertinggi dipegang oleh Presiden Direktur. Jumlah karyawan sampai bulan Desember 2021 sebanyak 636 orang dengan tingkat pendidikan SD 24%, SMP 45%, SMA/SMK sederajat 25% dan Perguruan Tinggi sebesar 6%.

Jenis produk yang dihasilkan PT Pop Star adalah busana wanita seperti *dress, body suits, top, jumpsuits, skirts, dan pants*
.....
..... dan seterusnya

(contoh Ringkasan disadur dari LKP PT Pop Star)

*Perhatikan bahwa spasi antar baris dalam satu paragraf adalah 1 (*linespacing* = 1), dan spasi antar paragraf adalah 2 (12pt).

Pergantian bab baru dicetak di awal halaman

BAB I PENDAHULUAN

Praktik Kerja Industri merupakan bagian dari kegiatan mahasiswa yang diwajibkan kepada setiap mahasiswa Diploma IV Politeknik STTT Bandung. Praktik Kerja Industri dapat menjadi sarana mahasiswa untuk lebih mendalami dalam pengetahuan *garmen/fashion* serta untuk mempersiapkan diri sebelum memasuki dunia kerja. Mahasiswa diharapkan mampu mengaplikasikan ilmu-ilmu yang telah didapat pada perkuliahan terhadap kegiatan produksi dan sistem manajemen melalui praktik kerja industri.

Laporan Praktik Kerja Industri disusun berdasarkan data yang diamati dan dilaksanakan di PT Pop Star yang berlokasi di Jalan Nanjung No. 99, KM 3, Desa Lagadar, Kecamatan Margaasih, Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat. Praktik Kerja Industri dilaksanakan mulai tanggal 1 Maret 2022
.....dan seterusnya .

*Perhatikan bahwa spasi dari Judul Bab ke anak Bab adalah 3 (18 pt), spasi antar baris dalam satu paragraf adalah 1,5 (*linespacing* = 1,5), dan spasi antar paragraf adalah 2 (12pt).

Pergantian bab baru dicetak di awal halaman

BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Perkembangan Perusahaan

PT Pop Star merupakan perusahaan *garment manufacturing* yang terletak di Jalan Nanjung No. 99, KM 3, Desa Lagadar, Kecamatan Margaasih, Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat. PT Pop Star merupakan anak perusahaan dari Pop Star Group yang berpusat di Los Angeles, Amerika Serikat. Perusahaan ini berdiri tahun 2012, dan seterusnya.

2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi

Struktur organisasi yang diterapkan oleh PT Pop Star adalah sistem organisasi garis. Adanya struktur organisasi berbentuk garis maka tugas dan wewenang yang dimiliki oleh setiap anggota organisasi akan menjadi lebih jelas dan terarah. Adapun alasan dari pada penggunaan bentuk struktur organisasi garis adalah dan seterusnya.

*Perhatikan bahwa judul bab seluruhnya ditulis dengan huruf kapital, sedangkan pada judul sub/anak bab dan anak dari anak bab, huruf kapital hanya digunakan pada huruf pertama dari setiap kata pembentuk kalimat judul.

*Perhatikan pula bahwa nomor subbab dan anak subbab dituliskan segaris pada tepi margin kiri (demikian pula cara penulisan pada daftar isi).

Pergantian bab baru dicetak di awal halaman

BAB III PRODUKSI

3.1 Perencanaan & Pengendalian Produksi dan Pemetaan Potensi Industri 4.0

3.1.1 Perencanaan Produksi dan Pemetaan Potensi Industri 4.0

Perencanaan produksi merupakan penetapan rencana produk yang akan diproduksi dalam jumlah yang dibutuhkan, kapan produk tersebut harus selesai dan sumber-sumber yang dibutuhkan. Salah satu fungsi dari perencanaan produksi adalah untuk menjamin rencana penjualan dan rencana produksi konsisten terhadap rencana strategis perusahaan. Perencanaan produksi terbagi menjadi
..... dan seterusnya.

3.1.2 Pengendalian Produksi dan Pemetaan Potensi Industri 4.0

Pengendalian produksi sangat penting untuk menjaga kelancaran proses produksi agar pesanan dapat diselesaikan sesuai dengan rencana produksi. Penjadwalan dilakukan secara
..... dan seterusnya.

Pergantian bab baru dicetak di awal halaman

BAB IV DISKUSI

4.1 Perencanaan & Pengendalian Produksi dan Pemetaan Potensi Industri 4.0

.....

4.2 Proses Produksi

.....

4.3 *Maintenance*

.....

4.4 *Quality Control*

.....

Pergantian bab baru dicetak di awal halaman

BAB V PENUTUP

Dari hasil pengamatan dan pembahasandst, maka dapat diambil kesimpulan dan saran sebagai berikut.

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan dan pembahasan yang telah dilakukan maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1.
- 2..... , dst.

5.2 Saran

Sub bab ini memuat butir-butir saran yang relevan yang telah didiskusikan.

Lampiran 3 Contoh Sampul Muka (dicetak dengan tinta emas)

LAPORAN KERJA INDUSTRI DI PT X

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah kerja industri pada
kurikulum Dual Sistem

**Oleh:
ADIONA AZEMAR
NPM. 19430001
PRODUKSI GARMEN**



**POLITEKNIK STTT BANDUNG
2022**

Lampiran 4 Contoh Halaman Awal (dicetak dengan tinta hitam)

LAPORAN KERJA INDUSTRI DI PT X

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah kerja industri pada
kurikulum Dual Sistem

**Oleh:
ADIONA AZEMAR
NPM. 19430001
PRODUKSI GARMEN**



**POLITEKNIK STTT BANDUNG
2022**

Lampiran 5 Contoh Halaman Judul Cover Depan (dicetak tinta hitam)

LAPORAN KERJA INDUSTRI DI PT X

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah kerja industri pada
kurikulum Dual Sistem

**Oleh:
ADIONA AZEMAR
NPM. 19430001
PRODUKSI GARMEN**

Pembimbing I : Karlina Somantri, SST., M.M.

Pembimbing II : Irfandhani Fauzi, SST., M.Ds.

**POLITEKNIK STTT BANDUNG
2022**

Lampiran 6 Contoh Halaman Judul Cover Dalam (dicetak tinta hitam)

LAPORAN KERJA INDUSTRI DI PT X

Diajukan untuk memenuhi mata kuliah kerja industri

**Oleh:
ADIONA AZEMAR
NPM. 19430001
PRODUKSI GARMEN**

Pembimbing I

Pembimbing II

(Karlina Somantri, SST., M.M.)

(Irfandhani Fauzi, SST., M.Ds.)

**POLITEKNIK STTT BANDUNG
2022**

Lampiran 7 Contoh Halaman Pengesahan (dicetak tinta hitam)

DISETUJUI DAN DISAHKAN OLEH	
Ketua Penguji :	Tanggal :
Ketua Jurusan : Produksi Garmen	Tanggal :
Pembantu Direktur 1 : Politeknik STTT Bandung	Tanggal :

Dicetak tepat di tengah halaman

* Sesuai dengan jurusannya masing-masing

Lampiran 8 Contoh Daftar Isi

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR LAMPIRAN	v
RINGKASAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
BAB II BAGIAN UMUM PERUSAHAAN	3
2.1 Perkembangan Perusahaan	3
2.2 Struktur Organisasi Perusahaan	5
2.2.1 Bentuk Struktur Organisasi	5
2.2.2 Uraian Tugas	6
2.3 Permodalan dan Pemasaran	8
2.4 Ketenagakerjaan	
2.4.1 Jumlah dan Tingkat Pendidikan	
2.4.2 Distribusi Tenaga Kerja	
2.4.3 Sistem Pembinaan dan Pengembangan Karyawan	
2.4.4 Tunjangan dan Fasilitas Karyawan	
Laporan Kerja Industri 1:	
BAB III PRODUKSI	
3.1 Perencanaan & Pengendalian Produksi dan Pemetaan Potensi Industri 4.0	
3.1.1 Perencanaan Produksi dan Pemetaan Potensi Industri 4.0	
3.1.2 Pengendalian Produksi dan Pemetaan Potensi Industri 4.0	
3.2 Proses Produksi dan Potensi	
3.2.1 Jenis dan Jumlah Produksi	
3.2.2 Proses Produksi	
3.2.3 Sarana Penunjang Produksi	
3.3 <i>Maintenance</i> (Pemeliharaan & Perbaikan Mesin)	
3.3.1 Jenis Mesin dan Tata Letak	
3.3.2 Pemeliharaan dan Perbaikan Mesin	

3.4 *Quality Control*

3.4.1 *Quality Control* Bahan Baku

3.4.2 *Quality Control* Proses

3.4.2 *Quality Control* Produk

BAB IV DISKUSI

4.1 Perencanaan & Pengendalian Produksi dan Pemetaan Potensi Industri 4.0

4.2 Proses Produksi

4.3 *Maintenance*

4.4 *Quality Control*

Laporan Kerja Industri 2:

BAB III PRODUKSI

3.1 Pembuatan Sample

3.1.1 Jenis-jenis Sample

3.1.2 Proses Pembuatan Sample

3.1.3 Pemeriksaan Sample

3.2 *Industrial Engineering* dan Transformasi Industri 4.0 (Untuk mahasiswa PG)

3.2.1 *Breakdown* Proses (Untuk mahasiswa PG)

3.2.2 Pembuatan *Matrix Skill* (Untuk mahasiswa PG)

3.2 Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana (Untuk mahasiswa FD)

3.3 *Final Inspection* dan Transformasi Industri 4.0

3.3.1 *Sampling Plan*

3.3.2 Proses *Final Inspection*

3.4 *Finishing, Packing, Stuffing* dan *Shipment*

3.4.1 *Finishing*

3.4.2 *Packing*

3.4.3 *Stuffing*

3.4.4 *Shipment*

BAB IV DISKUSI

4.1 Pembuatan Sampel

4.2 *Industrial Engineering* atau Keunggulan Produk/Aplikasi pada Busana dan Transformasi Industri 4.0

4.3 *Final Inspection* dan Transformasi Industri 4.0

4.4 Finishing, Packing, Stuffing dan Shipment

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

5.2 Saran

Lampiran 9 Contoh Daftar Tabel

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Jumlah karyawan berdasarkan tingkat pendidikan	5
Tabel 1.2 Jumlah karyawan di tiap departemen	5
Tabel 2.1 Alat-alat produksi departemen pemintalan	35
Tabel 2.2 Data rata-rata hasil pengujian jumlah nep	75
Tabel 2.3 (dan seterusnya)	

Lampiran 10 Contoh Daftar Gambar

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Denah lokasi pabrik	3
Gambar 1.2 Struktur organisasi PT X	5
Gambar 1.3 Urutan proses produksi di Departemen Pemintalan	24
Gambar 2.1 Gerakan penguraian carding	56
Gambar 2.2 Grafik jumlah nep untuk ketiga jarak penyetelan	72
(dan seterusnya)	

Lampiran 11 Contoh Daftar Lampiran

DAFTAR LAMPIRAN

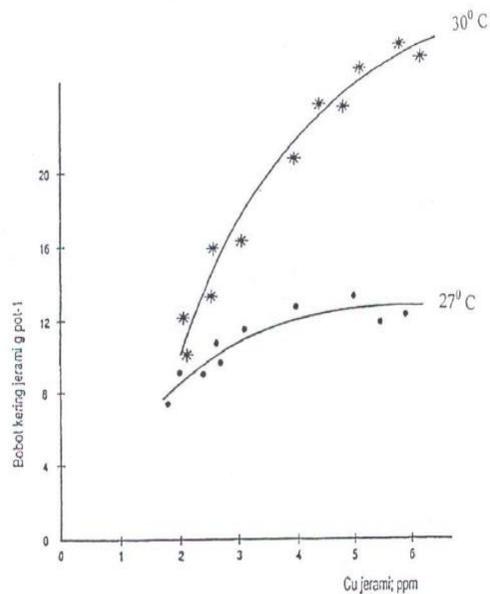
	Halaman
Lampiran 1. Data hasil pengujian berat sliver drawing.....	4
Lampiran 2. Hasil perhitungan statistik Uji F dan Uji T	105
Lampiran 3. Contoh data cacat kain bagian pertenunan	106
Lampiran 4. dan seterusnya	107

Lampiran 12 Contoh Tabel dan Gambar

Tabel 1.2 Hasil pengujian jumlah nep dan nilai statistika

Nilai	Setting antara silinder dan doffer		
	4/1000"	6/1000"	8/1000"
\bar{X}	33,70	40,60	46,30
s	5,25	2,94	1,80
CV (%)	15,50	7,17	4,04
E (%)	13,58	6,28	3,56

Sumber: Deni Gusdianu, Pengaruh Setting antara Silinder dan Doffer terhadap Jumlah Nep, Ketidakrataan Sliver dan Persentase Serat Pendek pada Mesin Carding Tandem Crossroll, laporan Kerja Praktik dan Skripsi, STTT, 2003 (font 10)



Sumber : Statistik Industri dan Perdagangan, Depperindag, 2002, p. 28 (font 10)

Gambar 1.1 Hubungan antara bobot kering jerami dan Cu jerami tanaman gandum yang ditanam pada dua suhu percobaan selama 6 minggu (spasi antar baris satu spasi)

Perhatikan bahwa judul tabel ditempatkan di atas tengah tabel sedangkan judul gambar ditempatkan di bawah tengah gambar, dan bila kalimat judul ternyata lebih dari satu baris, maka baris kedua dan seterusnya dimulai satu spasi di bawahnya dan segaris dengan baris pertama. Bila tabel merupakan hasil kutipan dari karya orang lain maka sumber kutipan harus disebutkan di bawah tabel seperti contoh di atas.

Lampiran 13 Contoh Penulisan Daftar Pustaka

DAFTAR PUSTAKA

Cotton, F.A. (1998): Kinetics of Gasification of Brown Coal, *Journal of American Chemical Society*, **54**, 38 – 43.

[http://www.hiloninside.com/blog/polyester fiber apakah itu dan apakah fungsinya,](http://www.hiloninside.com/blog/polyester%20fiber%20apakah%20itu%20dan%20apakah%20fungsinya)
diakses tanggal 9 Mei 2016

Jonathan Sudibyo Hartanto (1996): Usaha Pemanfaatan Kembali (Daur Ulang) Air Buangan Proses Pemasakan, Penghilangan Kanji dan Relaksasi Secara Simultan Kain Poliester, *Laporan Kerja Praktek*.

Mark, Herman F, et al. (1971): *Encyclopedia of Polymer Science and Technology*, John Willey & Sons Inc.

Muller (1982): Recent Development in Chemistry of Disperse Dyes and Their Intermediates, *American Dyestuff Reporter*.

Peavy, S.H, et al. (1885): *Environmental Engineering*, MC-Graw Hill Corp, New York.

SNI – M – 03 – 1989 – F, *Pengujian Nilai Kekakuan*, Badan Standardisasi Nasional. (BSN)

Tanujaya M. (2000): Pendekatan Proses Dalam Penerapan Sistem Manajemen Mutu ISO9000:2001, <http://www.brawijaya.ac.id/techno/sajut%20techno48.htm>.

Toga Sitompul (1994) : *Mutual Recognition Menyelaraskan Mutu Produk Ekspor Indonesia*, USAHAWAN No. 4 Th. XXII

Theresia Mutia (1993): Kegunaan Koagulan Ferosulfat dalam Usaha Menurunkan Kebutuhan Oksigen Kimia (KOK) Beberapa Jenis kanji, *Arena Tekstil*, No. **18**.

Lampiran 14 Unit Kompetensi yang Harus Dicapai Mahasiswa

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
1.	C.14GMT02.001.3	Mengevaluasi Pattern/Pola	<ul style="list-style-type: none"> - Pola Manual 1 dan 2 - Pola CAD 1 dan 2 	<ul style="list-style-type: none"> - Dasar-dasar pembuatan <i>patten/pola</i> - Dasar-dasar <i>grading</i> - Metode <i>fitting</i> - Pemeriksaan <i>pattern</i> - Standard approval Pelaporan - Identifikasi kesesuaian pola terhadap desain 	<p>Divisi Sample</p> <p>Bagian Marker</p>	
2.	C.14GMT003.001.03	Membuat Pola Dasar (Basic) dan Pengembangannya (Grading)	<ul style="list-style-type: none"> - Pola Manual 1 dan 2 - Pola CAD 1 dan 2 - Pengetahuan Bahan Garmen - Pemilihan Mesin Garmen - Manajemen Lingkungan dan K3 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis & spesifikasi kain - Identifikasi jenis jahitan & seam allowance - Identifikasi dasar-dasar pembuatan pola - Identifikasi dasar-dasar grading pola - Identifikasi metode fitting - Identifikasi pemeriksaan pola - Identifikasi metode penambahan allowance - Identifikasi standar approval - Identifikasi format laporan - Penerapan prosedur K3 - Membuat pola dasar sesuai 	<p>Divisi Sample</p> <p>Bagian Marker</p>	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				prosedur - Mengevaluasi pola dasar sesuai prosedur - Pengembangan pola dasar sesuai size spec - Hasil pengembangan pola dasar/grading sesuai prosedur - Penambahan seam allowance pada pola hasil grading - Shrinkage/elongation allowance ditambahkan pada pola hasil grading		
3.	C.14GMT07.002.1	Memeriksa Pattern/Pola sebelum Dibagikan ke Produksi	- Pola Manual 1 dan 2 - Pola CAD 1 dan 2 - Pengetahuan Bahan Garmen - Manajemen Lingkungan dan K3	- Identifikasi dasar-dasar pattern - Identifikasi pattern approval & duplicate pattern (mencakup pada shrinkage variation & seam allowance) - Identifikasi prosedur pemeriksaan pola (meliputi bentuk, point of measurement, posisi notches, seam allowance, arah serat kain (grain line)) - Identifikasi format laporan - Penerapan prosedur K3 sesuai prosedur - Memeriksa kelengkapan pattern approval & duplicate pattern - Membandingkan masing-masing	Divisi Sample Bagian Marker	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				komponen pattern approval & duplicate pattern - Melaporkan hasil pengecekan duplicate pattern (diberi tanda stempel, paraf atau sejenisnya sebagai tanda approval)		
4.	C.14GMT07.004.1	Melakukan Inspection Proses Cutting	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan Bahan Garmen - Pemotongan Bahan - Manajemen Lingkungan dan K3 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis-jenis kain (Gudang) - Identifikasi jenis-jenis cacat kain (Gudang) - Identifikasi cacat potongan - Identifikasi rencana produksi - Identifikasi approved marker - Identifikasi metode spreading (mencakup dan tidak terbatas pada one way/two way, matching, face up/face down/face to face dan jumlah tinggi layer serta kerataan spreading) - Identifikasi metode cutting inspection (mencakup dan tidak terbatas pada panjang marker, rasio marker, cutting direction) - Identifikasi standar approval (mencakup swatches card, pattern, marker, defect list) - Identifikasi format laporan - Penerapan prosedur K3 	Divisi Cutting	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<ul style="list-style-type: none"> - Memeriksa hasil spreading sesuai prosedur - Memeriksa marker sesuai prosedur - Memeriksa hasil potongan sesuai prosedur - Melaporkan hasil pemeriksaan sesuai prosedur 		
5.	C.14GMT02.002.2	Mengevaluasi Sample Garmen sebelum Dikirim ke Buyer	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan Bahan Garmen - Pemotongan Bahan - Penjahitan 1,2 dan 3 - Pola 1 dan 2 - Pengendalian Mutu 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis-jenis material (mencakup & tidak terbatas pada kain, trims, dan aksesoris) - Identifikasi cacat garmen (mencakup & tidak terbatas pada cacat kain, cacat jahitan, cacat washing, cacat embellishment, cacat packing) - Identifikasi jenis-jenis jahitan - Identifikasi kualitas jahitan - Identifikasi metode evaluasi garmen (mencakup & tidak terbatas pada measurement point, clockwise system, fitting) - Identifikasi standar approval (mencakup & tidak terbatas pada sample approval, technical pack, comment, mock up, strike off, bill of material, trim card) - Identifikasi critical point 	Divisi Sample	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<p>(mencakup dan tidak terbatas pada Quality Issue Trend, Critical to Quality)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi format pelaporan - Menyiapkan standar approval & sample garmen - Memastikan kesesuaian sample garmen dengan standar approval sesuai prosedur - Melaporkan hasil evaluasi sample garmen sesuai prosedur 		
6.	C.14GMT01.003.1	Membuat Rencana dan Tindak Lanjut Pembuatan Sample	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan Bahan Garmen - Pemotongan Bahan - Penjahitan 1,2 dan 3 - Pola 1 dan 2 - Pengendalian Mutu - Manajemen Industri Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis material (mencakup & tidak terbatas pada kain, trims, dan aksesoris) - Identifikasi standar approval (mencakup & tidak terbatas pada worksheet, washing approval/swatches, samples, approved formula, blanket) - Identifikasi breakdown proses produksi - Identifikasi format T & A (time & action) pembuatan sample (mencakup tahapan dan waktu yang dibutuhkan) - Menyusun rencana pembuatan sample sesuai prosedur - Menindaklanjuti progress 	Divisi Sample	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<p>pembuatan sample sesuai prosedur</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mengevaluasi proses pembuatan sample sesuai prosedur 		
7.	C.14GMT07.003.1	Memeriksa Sample Garmen	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan Bahan Garmen - Pemotongan Bahan - Penjahitan 1,2 dan 3 - Pola 1 dan 2 - Pengendalian Mutu - Manajemen Lingkungan dan K3 - Manajemen Industri Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis dan spesifikasi kain - Identifikasi jenis-jenis cacat kain - Identifikasi jenis-jenis cacat jahitan - Identifikasi kualitas jahitan - Identifikasi jenis sample (mencakup & tidak terbatas pada proto sample, fit sample, size-set samples, pre-production sample, top of production sample) - Identifikasi standar approval (mencakup & tidak terbatas pada tech pack, comment, mock up, strike off, BOM, trim card, design pack, dan original sample dari buyer) - Identifikasi proses pembuatan sample (mencakup & tidak terbatas pada construction jahitan, heat transfer, seam sealing & embellishment) - Identifikasi prosedur pemeriksaan finished sample (mencakup & 	Divisi Sample	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<p>tidak terbatas pada appearance, construction, workmanship (cara kerja), fitting, dan measurement)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi risk assessment (mencakup analisis potensi masalah) - Identifikasi format laporan - Penerapan prosedur K3 - Mengevaluasi setiap proses pembuatan sample sesuai prosedur - Melaporkan hasil evaluasi inline checking sesuai prosedur - Mengevaluasi finished sample sesuai standar approval - Melaporkan hasil pemeriksaan finished sample sesuai prosedur 		
8.	C.14GMT07.019.1	Monitoring Pelaksanaan Pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan Bahan Garmen - Pengendalian Mutu - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis kegiatan/material/produk - Identifikasi perencanaan kerja - Identifikasi kelengkapan data & standar acuan (mencakup dan tidak terbatas pada data Pre-Production Meeting (PPM), mock up approval, dan sample approval.) - Identifikasi cara monitoring (mencakup pada form pelaporan 	PPIC Divisi Penjahitan	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<p>dan kegunaan dari format laporan tersebut untuk monitoring suatu pekerjaan)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Menganalisa matrix skill yang tersedia sesuai dengan jenis kegiatan/material/produk (matrix skill mencakup dan tidak terbatas pada mapping operator performance, berdasarkan jenis dan macam pekerjaannya) - Memeriksa laporan pekerjaan sesuai prosedur - Melaporkan pencapaian pekerjaan sesuai prosedur 		
9.	C.14GMT07.017.3	Melakukan Supervisi Pelaksanaan Pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan Bahan Garmen - Pengendalian Mutu - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis kegiatan/material/produk - Identifikasi perencanaan kerja - Identifikasi kelengkapan data & standar acuan (mencakup dan tidak terbatas pada data Pre-Production Meeting (PPM), mock up approval, dan sample approval) - Identifikasi cara mensupervisi (mencakup pada form pelaporan dan kegunaan dari format laporan tersebut untuk monitoring suatu pekerjaan) - Menganalisa matrix skill yang 	PPIC Divisi Penjahitan	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<p>tersedia sesuai jenis kegiatan/material/produk (matrix skill mencakup dan tidak terbatas pada mapping operator performance, berdasarkan jenis dan macam pekerjaannya)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mengalokasikan sumber daya manusia untuk mencapai target - Memeriksa laporan pekerjaan sesuai prosedur - Menindaklanjuti hasil alokasi sumber daya manusia - Melaporkan hasil alokasi sumber daya manusia sesuai prosedur 		
10.	C.14GMT07.018.1	Mengevaluasi Pelaksanaan Pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"> - Pengendalian Mutu - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen - Manajemen Lingkungan & K3 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis kegiatan pekerjaan - Identifikasi rencana dan actual pelaksanaan pekerjaan - Identifikasi problem solving technic - Identifikasi target dalam pelaksanaan pekerjaan - Identifikasi format pelaporan - Identifikasi prosedur evaluasi - Menindaklanjuti permasalahan yang ditemukan di laporan - Melakukan perbaikan permasalahan sesuai prosedur 	PPIC Divisi Penjahitan	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<ul style="list-style-type: none"> - Memonitor perbaikan permasalahan sesuai prosedur - Mengevaluasi hasil perbaikan sesuai prosedur 		
11.	C.14GMT07.018.1	Membuat Rencana Kerja	<ul style="list-style-type: none"> - Pengendalian Mutu - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen - Manajemen Lingkungan & K3 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi proses bisnis pada industri garmen - Identifikasi objective performance pada industri garmen - Identifikasi fungsi organisasi industri garmen - Identifikasi format matrix skill/mapping skills - Menjelaskan prosedur penyusunan rencana kerja - Identifikasi prosedur analisis & evaluasi - Identifikasi format pelaporan - Menetapkan beban kerja yang dianalisis secara objektif - Menganalisis matrix skills/mapping skills dari SDM yang tersedia untuk memperoleh selisih kebutuhan SDM (mencakup jumlah dan kualifikasi SDM) - Menganalisis jumlah sarana kerja yang tersedia berdasarkan kebutuhan pemenuhan beban kerja 	PPIC	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<ul style="list-style-type: none"> - Menganalisis kegiatan-kegiatan/proses yang diperlukan untuk pemenuhan beban kerja berdasarkan leadtime yang ditetapkan - Mengidentifikasi dan menganalisis kriteria prioritas pelaksanaan dalam kegiatan-kegiatan/proses (mencakup & tidak terbatas pada urutan, waktu, biaya, tempat, dan aspek legal) - Membuat penjadwalan untuk setiap kegiatan/proses berdasarkan leadtime - Menganalisis nilai dari setiap kegiatan/proses sesuai prosedur - Menghitung total biaya pelaksanaan kegiatan/proses untuk satu periode tertentu berdasarkan hasil analisis - Mengevaluasi setiap hasil analisis sesuai prosedur (prosedur evaluasi mencakup dan tidak terbatas pada simulasi dan pilot project) - Menetapkan perencanaan berdasarkan hasil review rancangan perencanaan 		

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				- Membuat & mendokumentasikan laporan hasil pekerjaan sesuai prosedur		
12.	C.14GMT04.001.3	Membuat Production Planning	<ul style="list-style-type: none"> - Pengendalian Mutu - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen - Manajemen Lingkungan & K3 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi production capacity - Identifikasi production planning (mencakup & tidak terbatas pada rencana kedatangan material, cutting, sub process, sewing, finishing, inspection, shipment) - Identifikasi target produksi - Identifikasi flow process/value stream mapping produksi - Identifikasi production status (work in progress) - Identifikasi purchase order - Menerapkan prosedur K3 - Memeriksa production capacity & target produksi sesuai prosedur - Memonitor material status sesuai prosedur - Membuat production planning sesuai prosedur - Melaporkan production planning sesuai prosedur 	PPIC	
13.	C.14GMT04.002.01	Melakukan Analisis Inventori Material	<ul style="list-style-type: none"> - Supply Chain Management - Pengetahuan bahan Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis-jenis material (mencakup & tidak terbatas pada kain, trims, dan aksesori) - Identifikasi production plan 	PPIC Divisi Gudang	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
			<ul style="list-style-type: none"> - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen - Manajemen Lingkungan & K3 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi material consumption (mencakup dan tidak terbatas pada fabric, trims dan accessories) - Identifikasi lead time - Identifikasi incoming material (mencakup pada kedatangan bahan baku dari supplier) - Identifikasi warehouse system - Identifikasi standar approval (mencakup dan tidak terbatas worksheet, washing approval/swatches, sample, approved formula, blanket) - Identifikasi format pelaporan - Mencatat material yang datang sesuai prosedur - Memeriksa penataan material sesuai prosedur - Menindaklanjuti penataan material sesuai hasil pemeriksaan - Merekap hasil inspection sesuai prosedur - Melaporkan hasil pencatatan kedatangan material sesuai prosedur - Memeriksa stok bahan baku secara berkala sesuai prosedur - Mendata material berdasarkan 		

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				kebutuhan produksi - Menganalisis stok & kebutuhan material sesuai prosedur		
14.	C.14GMT05.001.1	Membuat Rencana Pembelian Material	<ul style="list-style-type: none"> - Supply Chain Management - Pengetahuan bahan Garmen - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis-jenis material (mencakup & tidak terbatas pada kain, trims, aksesoris) - Identifikasi production plan - Identifikasi material consumption (mencakup & tidak terbatas pada fabric, trims & aksesoris) - Identifikasi lead time - Identifikasi data-data informasi supplier - Identifikasi metode pembuatan PO (purchase order) (mencakup & tidak terbatas pada buyer PO, jumlah, warna, shipment, supplier) - Identifikasi standar approval (mencakup & tidak terbatas pada worksheet, washing approval/swatches, sample, approved formula, blanket) - Identifikasi format pelaporan - Menyiapkan kebutuhan material sesuai prosedur - Membuat purchase request sesuai prosedur - Melaporkan hasil rencana 	PPIC Purchasing Divisi Gudang	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				pembelian sesuai prosedur		
15.	C.14GMT05.002.1	Melakukan Pembelian dan Follow Up Material Produksi	<ul style="list-style-type: none"> - Supply Chain Management - Pengetahuan bahan Garmen - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis-jenis material (mencakup & tidak terbatas pada kain, trims, aksesoris) - Identifikasi biaya material (mencakup & tidak terbatas pada harga material, surcharge MOQ (minimum order quantity), surcharge MCQ (minimum color quantity) metode pengiriman (Free On Board, Cost Insurance Freight, dan ex work) dan allowance dari kebutuhan material - Identifikasi standar approval (mencakup & tidak terbatas pada worksheet, washing approval/swatches, sample, approved formula, blanket) - Identifikasi data supplier material (mencakup & tidak terbatas pada harga, quality performance, lead time, ship mode, country of origin, payment) - Identifikasi format pembelian material - Menghitung kebutuhan material sesuai prosedur - Menyusun PO (Purchase Order) 	PPIC Purchasing Divisi Gudang	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				sesuai kebutuhan - Memverifikasi sample material yang diterima sesuai prosedur - Memonitor Estimate Time Arrival (ETA) material sesuai lead time - Memverifikasi kedatangan material (incoming material) sesuai prosedur		
16.	C.14GMT07.005.2	Melakukan Inline Inspection di Sewing Line	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan bahan Garmen - Penjahitan 1,2 dan 3 - Pengendalian Mutu - Manajemen Lingkungan dan K3 - Manajemen Industri Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis & spesifikasi kain - Identifikasi product safety (mencakup dan tidak terbatas pada minimum neck stretch, drawcord exposed, dan sharp point/edge) - Identifikasi jenis-jenis cacat kain - Identifikasi jenis-jenis cacat jahitan - Identifikasi kualitas jahitan - Identifikasi proses produksi di sewing line (mencakup dan tidak terbatas pada jahitan, heat transfer, seam sealing, dan embellishment) - Identifikasi breakdown/layout proses dan critical operation jahit - Identifikasi urutan proses inline inspection (mencakup breakdown/layout proses) 	Divisi Penjahitan QC/QA	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				produksi) - Identifikasi metode inline inspection (Metode pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada traffic light system, dan statistical process control) - Identifikasi standar approval (mencakup dan tidak terbatas pada sample approval, technical pack, comment, mock up, strike off, Bill of Material (BOM), dan trim card) - Identifikasi format laporan - Menerapkan prosedur K3 - Memeriksa urutan proses pada sewing line sesuai standar approval - Memeriksa kualitas hasil proses pada sewing line sesuai standar approval - Memeriksa first output sesuai standar approval (first output yang dimaksud adalah hasil produksi pertama dari setiap pergantian warna) - Melaporkan hasil pemeriksaan sesuai prosedur		
17.	C.14GMT07.006.1	Melakukan	- Pengetahuan	- Identifikasi jenis & spesifikasi kain	Divisi Penjahitan	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
		Endline Inspection di Sewing Line	bahan Garmen - Penjahitan 1,2 dan 3 - Pengendalian Mutu - Manajemen Lingkungan dan K3 - Manajemen Industri Garmen	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi product safety (mencakup dan tidak terbatas pada minimum neck stretch, drawcord exposed, dan sharp point/edge) - Identifikasi jenis-jenis cacat kain - Identifikasi jenis-jenis cacat jahitan - Identifikasi kualitas jahitan - Identifikasi metode endline inspection (Metode pemeriksaan mencakup dan tidak terbatas pada measurement point dan clockwise system) - Identifikasi standar approval (mencakup dan tidak terbatas pada sample approval, technical pack, comment, mock up, strike off, Bill of Material (BOM), dan trim card) - Identifikasi product critical points (mencakup & tidak terbatas pada quality issue trend, critical to quality) - Identifikasi format laporan - Menerapkan prosedur K3 - Memeriksa first output sesuai standar approval (first output 	QC/QA	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<p>yang dimaksud adalah hasil produksi pertama dari setiap pergantian warna)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Menindaklanjuti penyimpangan kualitas barang jadi dari sewing line sesuai hasil pemeriksaan - Mencatat dan melaporkan hasil pemeriksaan sesuai prosedur 		
18.	C.14GMT07.016.3	Melakukan Final Inspection	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan bahan Garmen - Penjahitan 1,2 dan 3 - Pengendalian Mutu - Manajemen Lingkungan dan K3 - Manajemen Industri Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis & spesifikasi kain - Identifikasi jenis cacat garmen (mencakup & tidak terbatas pada cacat kain, cacat jahitan, cacat washing, cacat embellishment, cacat packing) - Identifikasi metode pengukuran garmen - Identifikasi product safety (mencakup dan tidak terbatas pada minimum neck stretch, drawcord exposed, dan sharp point/edge) - Identifikasi prosedur final inspection - Identifikasi peralatan dan kondisi ruangan final inspection (peralatan yang dimaksud adalah QC file. QC file mencakup dan tidak terbatas pada sample approval, 	Divisi Penjahitan QC/QA	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
				<p>tech pack, BOM, strike off, trim cards, packing list, purchase order, AQL table, karton. Kondisi ruangan meliputi standar lampu untuk inspection (kekuatan cahaya minimum 1.000 Lux)).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi prosedur sampling - Identifikasi form final inspection - Menerapkan prosedur K3 - Mengambil sample sesuai dengan sampling plan - Mengukur garment sample sesuai prosedur - Memeriksa garment sample sesuai prosedur - Menganalisis dan melaporkan data defect sesuai prosedur - Membuat keputusan berdasarkan hasil inspection dan Acceptable Quality Level 		
19.	C.14GMT08.001.2	Melakukan Perhitungan Jumlah Operation dan Resources untuk Kebutuhan Line Balancing	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan bahan Garmen - Pemilihan Mesin Garmen - Pengendalian Mutu - Manajemen Lingkungan dan 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis-jenis material (mencakup & tidak terbatas pada kain, trims, dan aksesoris) - Identifikasi jenis-jenis mesin produksi industri garmen - Identifikasi jenis-jenis jahitan - Identifikasi desain/style - Identifikasi breakdown process 	PPIC Industrial Engineering Divisi Penjahitan	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
			K3 - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen	(mencakup & tidak terbatas pada perincian, flow process di sewing line) - Identifikasi cara perhitungan takt time, cycle time, dan SMV (Standard Minute Value) - Identifikasi metode analisis SMV (Standard Minute Value) (metode mencakup & tidak terbatas pada time study, data base factory, atau GSD (general sewing data)) - Identifikasi metode pembuatan matrix skill - Identifikasi format laporan - Menganalisis breakdown/flow proses sesuai prosedur - Mengalokasikan kebutuhan mesin sesuai breakdown/flow process - Melaporkan hasil perhitungan sesuai prosedur - Mengalokasikan kebutuhan operator sesuai breakdown process - Melaporkan hasil perhitungan jumlah operator sesuai prosedur		
20.	C.14GMT08.002.1	Melakukan Perhitungan Target	- Pengetahuan bahan Garmen - Pemilihan Mesin	- Identifikasi metode perhitungan target (mencakup & tidak terbatas pada time study, data base factory,	PPIC Industrial Engineering	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
		Produksi	Garmen - Pengendalian Mutu - Manajemen Lingkungan dan K3 - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen	atau GSD (general sewing data) - Identifikasi jumlah total order - Identifikasi breakdown process (mencakup & tidak terbatas pada perincian flow process di sewing line) - Identifikasi hasil standard minutes value (SMV) dari hasil pembuatan sampel - Identifikasi format laporan - Menghitung target sesuai prosedur - Mengevaluasi target sesuai prosedur - Melaporkan hasil perhitungan target sesuai prosedur	Divisi Penjahitan	
21.	C.14GMT01.001.1	Membuat Costing Garmen	- Pengetahuan bahan Garmen - Pemilihan Mesin Garmen - Supply chain Management - Pengendalian Mutu - Merchandising dan Distribusi Garmen - Manajemen Industri Garmen	- Identifikasi jenis-jenis material (mencakup & tidak terbatas pada kain, trims dan aksesoris) - Identifikasi kebutuhan material (material consumption) - Identifikasi biaya material (mencakup dan tidak terbatas pada harga material, surcharge MOQ (Minimum Order Quantity), surcharge MCQ (Minimum Color Quantity), metode pengiriman (Free On Board, Cost Insurance Freight dan ex works) serta	Divisi Marketing/Merchandising PPIC	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
			<ul style="list-style-type: none"> - Perancangan Sistem Kerja Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> allowance (kelebihan) dari kebutuhan) - Identifikasi breakdown proses produksi - Identifikasi biaya proses produksi (Biaya standar proses produksi mencakup dan tidak terbatas pada SMV (Standar Minute Value) , CPM (Cost Per Minute), GSD (General Sewing Data), Overhead) - Identifikasi Harga Pokok Produksi (mencakup biaya material ditambah biaya proses produksi, profit margin, allowance, shipment cost) - Identifikasi standar approval (mencakup dan tidak terbatas worksheet, washing approval/swatches, sample, approved formula, blanket, Lab test result) - Identifikasi format laporan - Menghitung kebutuhan material sesuai order - Memverifikasi breakdown proses sesuai prosedur - Menghitung biaya produksi sesuai prosedur 		

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
22.	C.14GMT01.002.1	Melakukan Verifikasi Production Capacity	<ul style="list-style-type: none"> - Pengetahuan bahan Garmen - Pemilihan Mesin Garmen - Supply chain Management - Pengendalian Mutu - Manajemen Industri Garmen - Perancangan Sistem Kerja Garmen - Manajemen Lingkungan & K3 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi target produksi (mencakup & tidak terbatas pada harga proses produksi, output, dan lead time (jumlah hari kerja, jumlah operator, dan jumlah jam kerja per hari)) - Identifikasi flow process/value stream mapping produksi (mencakup & tidak terbatas pada lay out mesin, jumlah kebutuhan operator, jumlah mesin, standard minute value (SMV)) - Identifikasi production status (work in progress) - Menyiapkan data target produksi sesuai prosedur - Menganalisis production capacity sesuai prosedur - Menghitung lead time produksi sesuai prosedur - Melakukan evaluasi production status sesuai prosedur 	PPIC Divisi Penjahitan	
23.	C.14GMT07.018.1	Mengevaluasi Pelaksanaan Pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"> - Supply chain Management - Pengendalian Mutu - Manajemen Industri Garmen 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi jenis kegiatan pekerjaan - Identifikasi rencana & aktual pelaksanaan pekerjaan - Identifikasi problem solving technic 	PPIC Bagian Produksi	

No	UNIT KOMPETENSI		Mata kuliah terkait	KUK	Penerapan pada divisi di industri	Validasi Pembimbing di industri
			<ul style="list-style-type: none"> - Perancangan Sistem Kerja Garmen - Manajemen Lingkungan & K3 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifikasi target dalam pelaksanaan pekerjaan - Identifikasi format pelaporan - Identifikasi prosedur evaluasi - Menindaklanjuti permasalahan yang ditemukan di laporan - Melakukan perbaikan permasalahan sesuai prosedur - Memonitor perbaikan permasalahan sesuai prosedur - Mengevaluasi hasil perbaikan sesuai prosedur 		

Lampiran 15 a Format Penilaian Pembimbing Industri Kerja Industri

**FORM PENILAIAN PEMBIMBING INDUSTRI
KERJA INDUSTRI (KI) 1**

Nama Mahasiswa :
 NIM :
 Nama Industri :

Komponen Penilaian		Penilaian		
		Bobot	Nilai	Nilai x Bobot
I. Perencanaan dan Pengendalian Proses Produksi		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis	40%		
3	Sikap ^{*)}	20%		
II. Proses Produksi		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis	40%		
3	Sikap ^{*)}	20%		
III. Maintenance		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis	40%		
3	Sikap ^{*)}	20%		
IV. Quality Control		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis	40%		
3	Sikap ^{*)}	20%		
Jumlah				

-----,-----,-----

Pembimbing

Keterangan :

*) Penilaian sikap meliputi : interaksi sosial, keselamatan kerja, kerjasama, inisiatif, kedisiplinan, dan ketaatan terhadap peraturan

Keterangan nilai mutu :

Nilai akhir 50,0-59,9 = C , 60,0-64,9 = BC, 65,0-75,9 = B, 76,0-84,9 = AB dan 85,0-100 = A

Catatan :

1. Rentang nilai adalah 50 - 100
2. Setelah ditandatangani, distempel dengan cap Industri

Lampiran 15 b Format Penilaian Pembimbing Kerja Industri dari Perguruan Tinggi

**FORM PENILAIAN PEMBIMBING DARI PERGURUAN TINGGI
KERJA INDUSTRI (KI) 1**

Nama Mahasiswa :
NIM :
Nama Industri :

Komponen Penilaian		Penilaian		
		Bobot	Nilai	Nilai x Bobot
I. Perencanaan dan Pengendalian Proses Produksi		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis*)	40%		
3	Sikap**)	20%		
II. Proses Produksi		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis*)	40%		
3	Sikap**)	20%		
III. Maintenance		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis*)	40%		
3	Sikap**)	20%		
IV. Quality Control		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis*)	40%		
3	Sikap**)	20%		
Jumlah				

-----,-----,-----

Pembimbing

Keterangan :

*) Penilaian keterampilan meliputi inisiatif, kreativitas, dan kemampuan memecahkan masalah

***) Penilaian sikap meliputi : inisiatif, kedisiplinan, ketaatan terhadap peraturan, kejujuran, dan sopan santun

Keterangan nilai mutu :

Nilai akhir 50,0-59,9 = C , 60,0-64,9 = BC, 65,0-75,9 = B, 76,0-84,9 = AB dan 85,0-100 = A

Catatan :

1. Rentang nilai adalah 50 - 100

2. Setelah ditandatangani, distempel dengan cap Politeknik STTT Bandung

Lampiran 16 a Format Penilaian Pembimbing Industri Kerja Industri

**FORM PENILAIAN PEMBIMBING INDUSTRI
KERJA INDUSTRI (KI) 2**

Nama Mahasiswa :
NIM :
Nama Industri :

Komponen Penilaian		Penilaian		
		Bobot	Nilai	Nilai x Bobot
I. Pembuatan Sampel		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis	40%		
3	Sikap**)	20%		
II. Industrial Engineering (PG) /Keunggulan Produk/Aplikasi Busana (FD)*		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis	40%		
3	Sikap**)	20%		
III. Maintenance		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis	40%		
3	Sikap**)	20%		
IV. Quality Control		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis	40%		
3	Sikap**)	20%		
Jumlah				

-----,-----,-----

Pembimbing

Keterangan :

*) Coret salah satu

***) Penilaian sikap meliputi : interaksi sosial, keselamatan kerja, kerjasama, inisiatif, kedisiplinan, dan ketaatan terhadap peraturan

Keterangan nilai mutu :

Nilai akhir 50,0-59,9 = C , 60,0-64,9 = BC, 65,0-75,9 = B, 76,0-84,9 = AB dan 85,0-100 = A

Catatan :

1. Rentang nilai adalah 50 - 100
2. Setelah ditandatangani, distempel dengan cap Industri

Lampiran 16 b Format Penilaian Pembimbing Kerja Industri

**FORM PENILAIAN PEMBIMBING DARI PERGURUAN TINGGI
KERJA INDUSTRI (KI) 2**

Nama Mahasiswa :
NIM :
Nama Industri :

Komponen Penilaian		Penilaian		
		Bobot	Nilai	Nilai x Bobot
I. Pembuatan Sampel		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis**)	40%		
3	Sikap***)	20%		
II. Industrial Engineering (PG) /Keunggulan Produk/Aplikasi Busana (FD)*)		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis**)	40%		
3	Sikap***)	20%		
III. Final Inspection		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis**)	40%		
3	Sikap***)	20%		
IV. Finishing, Packing, Stuffing & Shipment		2 SKS		
1	Pengetahuan	40%		
2	Keterampilan Teknis**)	40%		
3	Sikap***)	20%		
Jumlah				

-----,-----,-----

Pembimbing

Keterangan :

- *) Coret salah satu
- *) Penilaian keterampilan meliputi inisiatif, kreativitas, dan kemampuan memecahkan masalah
- **) Penilaian sikap meliputi : inisiatif, kedisiplinan, ketaatan terhadap peraturan, kejujuran, dan sopan santun

Keterangan nilai mutu :

Nilai akhir 50,0-59,9 = C , 60,0-64,9 = BC, 65,0-75,9 = B, 76,0-84,9 = AB dan 85,0-100 = A

Catatan :

- 1. Rentang nilai adalah 50 - 100**
- 2. Setelah ditandatangani, distempel dengan cap Politeknik STTT Bandung**

Lampiran 17 a Format Penilaian Laporan Kerja Industri 1

LEMBAR PENILAIAN LAPORAN KERJA INDUSTRI (KI) 1

Nama Mahasiswa /NPM :
Jurusan :
Pembimbing :
Tempat KI :

No.	KOMPONEN LAPORAN KI	BOBOT NILAI (%)	ITEM PENILAIAN	RENTANG NILAI	NILAI	NILAI X BOBOT
1	Ringkasan	5	Kelengkapan materi (bagian umum perusahaan, bagian produksi, diskusi laporan kerja industri)	50-100		
	Pendahuluan		Uraian yang mengantarkan pembaca tentang materi laporan KI, meliputi : latar belakang kerja industri, nama perusahaan, lama kerja industri, kendala yang dihadapi dalam kerja industri dan sistematika penulisan.			
2	Bagian Umum Perusahaan	10	<ul style="list-style-type: none"> o Perkembangan perusahaan o Struktur organisasi perusahaan o Bentuk struktur organisasi perusahaan o Uraian tugas o Permodalan dan pemasaran o Ketenagakerjaan o Jumlah dan tingkat pendidikan o Distribusi tenaga kerja di bagian produksi o Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan o Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan 	60-100		
3	Bagian Produksi	50	<ul style="list-style-type: none"> o Perencanaan Produksi dan Pengendalian produksi o Proses Produksi o <i>Maintenance</i> o <i>Quality Control</i> o <i>Pemetaan Potensi Industri 4.0</i> 	60-100		

3	Diskusi	20	<ul style="list-style-type: none"> ○ Perencanaan Produksi dan Pengendalian produksi ○ Proses Produksi ○ <i>Maintenance</i> ○ <i>Quality Control</i> ○ <i>Pemetaan Potensi Industri 4.0</i> 	50-100		
4	Penutup	10	<ul style="list-style-type: none"> ○ Kesimpulan dan saran-saran 	50-100		
5	Pengetikan Laporan	5	<ul style="list-style-type: none"> ○ Tipo ○ Kesesuaian penulisan dengan Pedoman Kerja Industri 	60-100		
TOTAL NILAI						

NILAI KERJA INDUSTRI = = (nilai huruf)

Nilai akhir 50-59 = C , 60-64 = BC, 65-75 = B, 76-84 = AB dan 85-100 = A

Nilai lulus untuk kerja industri) \geq C

Catatan : Rentang nilai adalah 50 – 100

Bandung,

Penguji

Lampiran 17 b Format Penilaian Laporan Kerja Industri 2

LEMBAR PENILAIAN LAPORAN KERJA INDUSTRI (KI)

Nama Mahasiswa /NPM :
Jurusan :
Pembimbing :
Tempat KI :

No.	KOMPONEN LAPORAN KI	BOBOT NILAI (%)	ITEM PENILAIAN	RENTANG NILAI	NILAI	NILAI X BOBOT
1	Ringkasan	5	Kelengkapan materi (bagian umum perusahaan, bagian produksi, diskusi laporan kerja industri)	50-100		
	Pendahuluan		Uraian yang mengantarkan pembaca tentang materi laporan KI, meliputi : latar belakang kerja industri, nama perusahaan, lama kerja industri, kendala yang dihadapi dalam kerja industri dan sistematika penulisan.			
2	Bagian Umum Perusahaan	10	<ul style="list-style-type: none"> o Perkembangan perusahaan o Struktur organisasi perusahaan o Bentuk struktur organisasi perusahaan o Uraian tugas o Permodalan dan pemasaran o Ketenagakerjaan o Jumlah dan tingkat pendidikan o Distribusi tenaga kerja di bagian produksi o Sistem pembinaan dan pengembangan karyawan o Sistem pengupahan dan fasilitas karyawan 	60-100		
3	Bagian Produksi	50	<ul style="list-style-type: none"> o Pembuatan Sampel o Industrial Engineering (PG) atau Aplikasi/Keunggulan Busana (FD) o <i>Final Inspection</i> o <i>Finishing, Packing, Stuffing, Shipment</i> o <i>Transformasi Industri 4.0</i> 	60-100		

3	Diskusi	20	<ul style="list-style-type: none"> ○ Pembuatan Sampel ○ Industrial Engineering (PG) atau Aplikasi/Keunggulan Busana (FD) ○ <i>Final Inspection</i> ○ <i>Finishing, Packing, Stuffing, Shipment</i> ○ <i>Transformasi Industri 4.0</i> 	50-100		
4	Penutup	10	<ul style="list-style-type: none"> ○ Kesimpulan dan saran-saran 	50-100		
5	Pengetikan Laporan	5	<ul style="list-style-type: none"> ○ Tipe ○ Kesesuaian penulisan dengan Pedoman Kerja Industri 	60-100		
TOTAL NILAI						

NILAI KERJA INDUSTRI = = (nilai huruf)

Bandung,

Nilai akhir 50-59 = C , 60-64 = BC, 65-75 = B, 76-84 = AB dan 85-100 = A

Nilai lulus untuk kerja industri) \geq C

Catatan: Rentang nilai adalah 50-100

Penguji

Lampiran 18 a Format Penilaian Seminar Laporan Kerja Industri

LEMBAR PENILAIAN KOMPREHENSIF SEMINAR LAPORAN KERJA INDUSTRI (KI) 1

Nama Mahasiswa /NPM :
 Jurusan :
 Pembimbing I / Pembimbing II :
 Tempat KI :
 Judul Laporan KI :

Komponen Penilaian		Penilaian		
		Bobot	Nilai	Nilai x Bobot
I. Penguasaan Materi		75%		
1	Bagian Umum Perusahaan	10%		
2	Perencanaan dan Pengendalian Proses Produksi	15%		
3	Proses Produksi	20%		
4	<i>Maintenance</i>	10%		
5	<i>Quality Control</i>	20%		
II. Presentasi		15%		
1	Materi presentasi	15%		
2	Penyampaian materi presentasi			
3	Ketepatan waktu presentasi			
III. Sikap		10%		
	Sopan santun, dan lain-lain	10%		
Total				

Nilai akhir 50-59 = C , 60-64 = BC, 65-75= B, 76-84 = AB dan 85-100 = A. Nilai lulus untuk seminar kerja industri \geq C

Catatan : Rentang nilai adalah 50 – 100

.....
Penguji

.....

Lampiran 18 b Format Penilaian Seminar Laporan Kerja Industri 2

LEMBAR PENILAIAN KOMPREHENSIF SEMINAR LAPORAN KERJA INDUSTRI (KI) 2

Nama Mahasiswa /NPM :
 Jurusan : PRODUKSI GARMEN
 Pembimbing I / Pembimbing II :
 Tempat KI :
 Judul Laporan KI :

Komponen Penilaian		Penilaian		
		Bobot	Nilai	Nilai x Bobot
I. Penguasaan Materi		75%		
1	Bagian Umum Perusahaan	10%		
2	Pembuatan Sampel	15%		
3	<i>Industrial Engineering</i>	20%		
4	<i>Final Inspection</i>	10%		
5	<i>Finishing, Packing, Stuffing, Shipment</i>	20%		
II. Presentasi		15%		
1	Materi presentasi	15%		
2	Penyampaian materi presentasi			
3	Ketepatan waktu presentasi			
III. Sikap		10%		
	Sopan santun, dan lain-lain	10%		

Nilai akhir 50-59 = C , 60-64 = BC, 65-75= B, 76-84 = AB dan 85-100 = A. Nilai lulus untuk seminar kerja industri \geq C

Catatan : Rentang nilai adalah 50 – 100

.....

Penguji

Lampiran 18 c Format Penilaian Seminar Laporan Kerja Industri 2

LEMBAR PENILAIAN KOMPREHENSIF SEMINAR LAPORAN KERJA INDUSTRI (KI) 2

Nama Mahasiswa /NPM :
 Jurusan : PRODUKSI GARMEN KONSENTRASI
 FASHION DESIGN
 Pembimbing I / Pembimbing II :
 Tempat KI :
 Judul Laporan KI :

Komponen Penilaian		Penilaian		
		Bobot	Nilai	Nilai x Bobot
I. Penguasaan Materi		75%		
1	Bagian Umum Perusahaan	10%		
2	Pembuatan Sampel	20%		
3	Keunggulan Produk/Aplikasi Busana	20%		
4	<i>Final Inspection</i>	10%		
5	<i>Finishing, Packing, Stuffing, Shipment</i>	15%		
II. Presentasi		15%		
1	Materi presentasi	15%		
2	Penyampaian materi presentasi			
3	Ketepatan waktu presentasi			
III. Sikap		10%		
	Sopan santun, dan lain-lain	10%		

Nilai akhir 50-59 = C , 60-64 = BC, 65-75= B, 76-84 = AB dan 85-100 = A. Nilai lulus untuk seminar kerja industri \geq C

Catatan : Rentang nilai adalah 50 – 100

.....
Penguji
