

	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN		
	SEM I	MACAM-MACAM SAMBUNGAN PLAT	6X50 Menit
No. JST/MES/MES307/01	Revisi : 01	Tgl : 21 Juni 2010	Hal 1 dari 3

1. Kompetensi :

Dapat membuat macam-macam sambungan pada plat

2. Sub Kompetensi

Mahasiswa akan dapat

- a. Menggunting plat
- b. Membuat sambungan lipat bersudut dan lipat lurus
- c. Mematri
- d. Membuat penguatan tepi

Yang semuanya dilakukan dengan cara dan sikap yang benar.

3. Alat Dan Bahan

- a. Penggores
- b. Mistar baja
- c. Gunting seng
- d. Palu plastik
- e. Landasan (stake)
- f. Ragum
- g. Folding bar
- h. Tang
- i. Peralatan patri
- j. Seng plat BWG 32, ukuran 110 x 225 mm
- k. Kawat Ø 2 mm panjang 110 mm

4. Keselamatan Kerja

- a. Gunakan sarung tangan jika memegang plat yang tepinya tajam
- b. Matikan baut solder jika telah selesai menyolder
- c. Gunakan tang untuk memegang benda yang panas

5. Langkah Kerja

- a. Siapkan peralatan yang akan digunakan
- b. Periksa bahan dari kecukupan ukurannya
- c. Penggambaran (marking out)
- d. Penguatan tepi
- e. Pengawatan tepi
- f. Sambungan lipat lurus
- g. Sambungan patri
- h. Sambungan lipat bersudut

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	---	------------------



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

MACAM-MACAM SAMBUNGAN PLAT

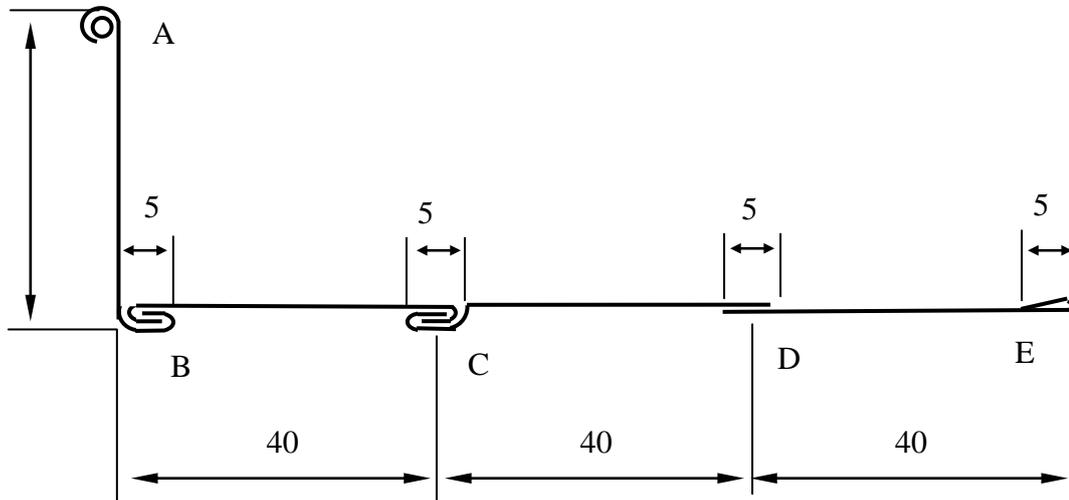
6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/01

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 2 dari 3



Keterangan: Lebar plat untuk masing-masing sambungan dibuat 100 mm

- A. Penguatan tepi \varnothing 2mm
- B. Sambungan lipat bersudut
- C. Sambungan lipat lurus
- D. Sambungan patri
- E. Penguatan tepi

TOL.	BAHAN	UKURAN	No Dokumen	DCB/WIS/BFB/013 A
	BWG 32.	110X225		
	Kawat \varnothing 2 mm	110 mm	Edisi	01
MACAM-MACAM SAMBUNGAN			Revisi	00
			Berlaku Efektif	01 Juni 2005
			Skala	-
			Digambar Oleh	Tim Fabrikasi
PENDIDIKAN TEKNIK MESIN FT UNY			Disahkan Oleh	Korbeng Fabrikasi
			FAB 1-08	Halaman 9 dari 13

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

MACAM-MACAM SAMBUNGAN PLAT

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/01

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 3 dari 3

6. Lembar Penilaian

NO	NO. MHS	NAMA MAHASISWA	PROSE -DUR (TES) 0 - 20	KP. MACAM-MACAM SAMBUNGAN				NILAI YANG DICAPAI
				NILAI YANG DICAPAI KARENA BAGUSNYA SAMBUNGAN DAN TIDAK TERDAPAT CACAT				
				UKURAN 0 - 20	SAMBUNGAN 0 - 20	SAMBUNGAN 0 - 20	PENGUKURAN 0 - 20	
01.								
02.								
03.								
04.								
05.								
06.								
07.								
08.								
09.								
10.								
11.								
12.								
13.								
14.								
15.								
16.								
17.								
18.								
19.								
20.								

Dosen Pengampu:
T.Tangan:

NIP.

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :

	FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN		
	SEM I	SAMBUNGAN PIPA SIKU	6X50 Menit
	No. JST/MES/MES307/02	Revisi : 01	Tgl : 21 Juni 2010
		Hal 1 dari 3	

1. Kompetensi :

Mahasiswa dapat membuat pipa siku

2. Sub Kompetensi

- a. Membuat bukaan samb. pipa siku untuk penampang pipa segi empat
 - b. Menggunting plat
 - c. Membuat sambungan lipat lurus
 - d. Membuat sambungan lipat bersudut
 - e. Membuat sambungan pipa siku seperti pada gambar ilustrasi
- Yang semuanya itu dilakukan dengan cara dan sikap yang benar

3. Alat Dan Bahan

- a. Penggores
- b. Mistar baja
- c. Gunting plat
- d. Tang kecil
- e. Palu plastik (boleh juga palu pena)
- f. Landasan kerja plat
- g. Alur perapat
- h. Seng plat BWG 32 ukuran 200 x 225 mm

4. Keselamatan Kerja

- a. Bekas-bekas guntingan plat harus segera dimasukkan ke dalam tempat sampah yang telah disediakan
- b. Gunakan sarung tangan pada mengerjakan praktik plat
- c. Dilarang bersendau gurai ketika sedang praktik

5. Langkah Kerja

- a. Siapkan peralatan dan bahan yang akan digunakan
- b. Periksa bahan dari kecukupan ukurannya
- c. Menggambar bukaannya (marking out)
- d. Membentuk pipa dengan penampang segi empat 50 mm
- e. Sambungan lipat lurusnya (pertemuan keliling pipanya)
- f. Sambungan lipat lurus dan lipat bersudut pada bengkokan pipanya
- g. Rapatkan masing-masing sambungan lipatnya.

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	---	------------------



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

SAMBUNGAN PIPA SIKU

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/02

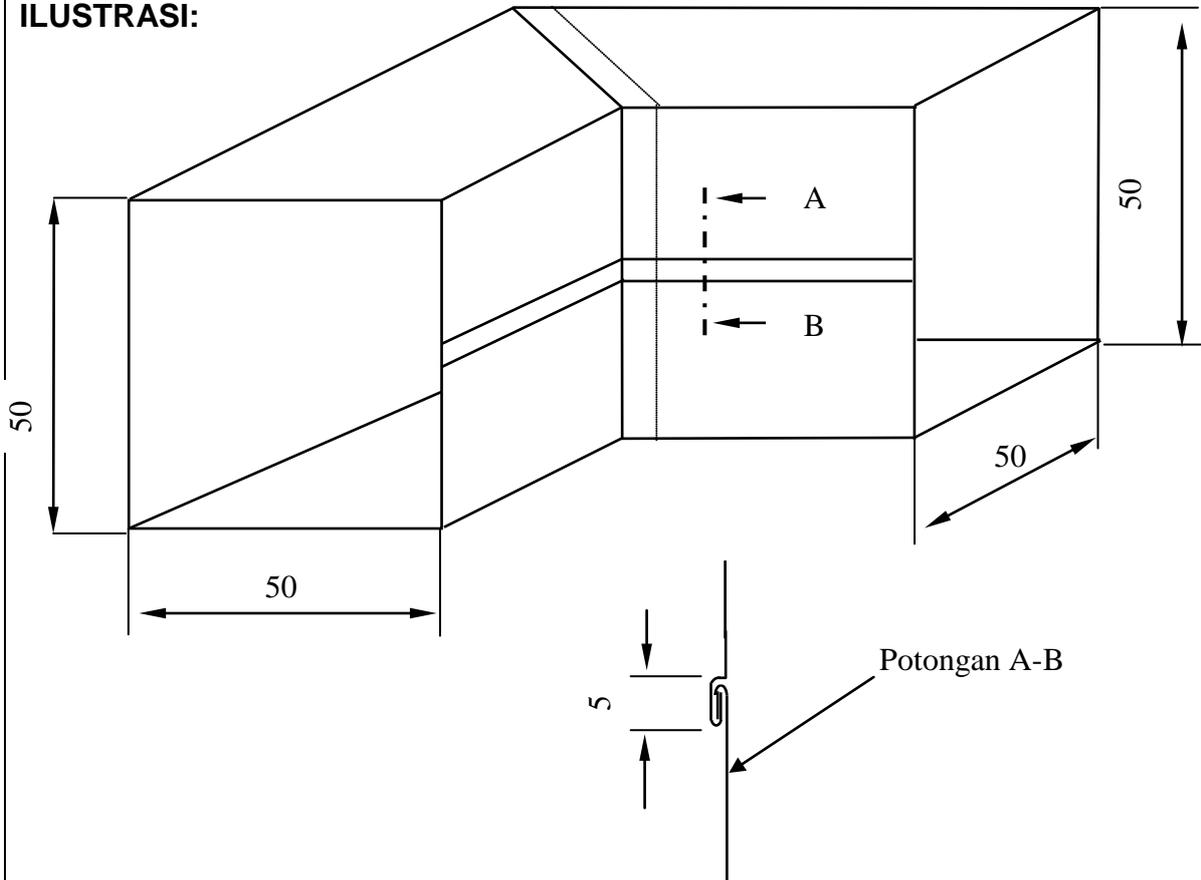
Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 2 dari 3

SAMBUNGAN PIPA SIKU

ILUSTRASI:



TOL.	BAHAN	UKURAN	No Dokumen	DCB/WIS/BFB/013 A
	BWG 32.	200X225 mm		
			Edisi	01
SAMBUNGAN PIPA SIKU			Revisi	00
			Berlaku Efektif	01 Juni 2005
			Skala	-
			Digambar Oleh	Tim Fabrikasi
PENDIDIKAN TEKNIK MESIN FT UNY			Disahkan Oleh	Korbeng Fabrikasi
			FAB 1-09	Halaman 10 dari 13

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

SAMBUNGAN PIPA SIKU

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/02

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 3 dari 3

6. Lembar Penilaian

NO	NO. MHS	NAMA MAHASISWA	PROSE-DUR (TES) 0 - 20	KP. SAMBUNGAN PIPA SIKU				NILAI YANG DICAPAI
				NILAI YANG DICAPAI KARENA BAGUSNYA PRODUK DAN KETEPATAN UKURAN				
				UKURAN 0 - 20	KESIKUAN 0 - 20	SAMBLIPAT 0 - 20	KERAPIAN 0 - 20	
01								
02								
03								
04								
05								
06								
07								
08								
09								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								

Dosen Pengampu:

NIP.

T.Tangan:

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :

	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN		
	SEM I	LATIHAN PENEKUKAN	6X50 Menit
No. JST/MES/MES307/03	Revisi : 01	Tgl : 21 Juni 2010	Hal 1 dari 3

1. Kompetensi:

Dapat membuat bermacam-macam penekukan menggunakan mesin tekuk

2. Sub Kompetensi

- a. Membuat gambar bukaan palat sebelum ditekuk
- b. Menentukan jarak tekuk pada mesin tekuk.
- c. Menekuk pada mesin tekuk

3. Alat Dan Bahan

- a. Mistar baja
- b. Jangka sorong
- c. Penyiku
- d. Pengores
- e. Kikir halus
- f. Gunting (gouletine)
- g. Plat eyzer ukuran: 0,7 x 30 x 600 mm

4. Keselamatan Kerja

- a. Bekas-bekas guntingan plat harus segera dimasukkan ke dalam tempat sampah yang telah disediakan
- b. Gunakan sarung tangan pada mengerjakan praktik plat
- c. Dilarang bersendau gurai ketika sedang praktik

5. Langkah Kerja

- a. Siapkan peralatan yang digunakan
- b. Periksa bahan beserta ukurannya
- c. Membuat gambar bukaan
- d. Memotong bahan
- e. Mengikir sisi-sisinya yang tajam dan memerikas ketepatan ukuran bukaan.
- f. Menentukan garis tekuk
- g. Penekukan dengan garis tekuk

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	--	------------------



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

LATIHAN PENEKUKAN

6X50 Menit

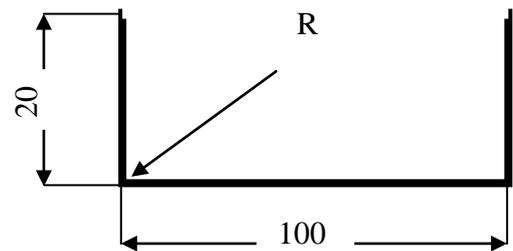
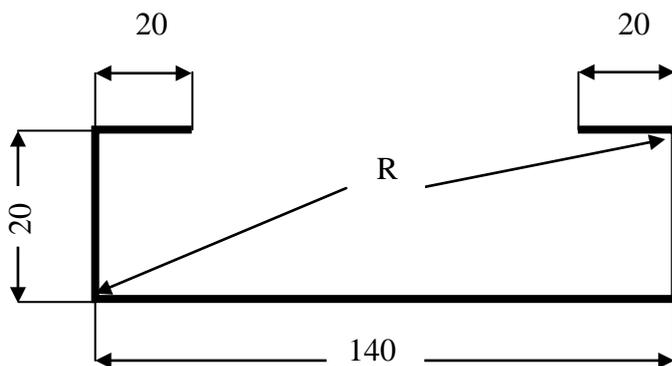
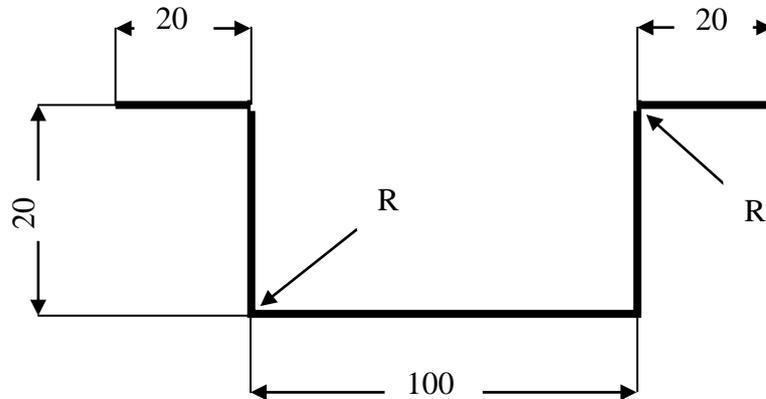
No. JST/MES/MES307/03

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 2 dari 3

Radius tekukan (R) sekitar 2 mm.



TOL.	BAHAN	UKURAN	No Dokumen	
	Plat Eyzer	0,7X30X600 mm		
			Edisi	01
LATIHAN PENEKUKAN			Revisi	00
			Berlaku Efektif	01 Juli 2007
			Skala	-
			Digambar Oleh	Soeprapto Rachmad
PENDIDIKAN TEKNIK MESIN FT UNY			Disahkan Oleh	Widarto., M.Pd.
			FAB 1-3	Halaman 11 dari 13

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

LATIHAN PENEKUKAN

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/03

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 3 dari 3

6. Lembar Penilaian

NO	NO. MHS	NAMA MAHASISWA	PROSE-DUR (TES) 0 - 20	KP. LATIHAN PENEKUKAN				NILAI YANG DICAPAI
				NILAI YANG DICAPAI KARENA BAGUSNYA TEKUKAN DAN KETEPATAN UKURAN				
				UKURAN 0 - 20	KESIKUAN 0 - 20	TIDAK CACAT 0 - 20	KERAPIAN 0 - 20	
01								
02								
03								
04								
05								
06								
07								
08								
09								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								

Dosen Pengampu:

NIP.

T.Tangan:

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :

	FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA			
	JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN			
	SEM I	KOTAK		6X50 Menit
	No. JST/MES/MES307/04	Revisi : 01	Tgl : 21 Juni 2010	Hal 1 dari 3

1. Kompetensi :

Mahasiswa dapat membuat kotak dari bahan plat eyzer

2. Sub Kompetensi

- a. Membuat gambar bukaan plat sebelum ditekuk
- b. Menekuk pada mesin tekuk
- c. Membuat komponen kotak
- d. Merangkai komponen menjadi kotak
- e. Mengeling

3. Alat Dan Bahan

- a. Mistar baja
- b. Jangka sorong
- c. Penyiku
- d. Pengores
- e. Kikir halus
- f. Mesin bor
- g. Gunting (gouletine)
- h. Mesin tekuk
- i. Alat keling tarik (Rivet)
- j. Plat eyzer 0,7 X 345 X 165 mm
- k. Paku keeling tarik 8 buah

4. Keselamatan Kerja

- a. Bekas-bekas guntingan plat harus segera dimasukkan ke dalam tempat sampah yang telah disediakan
- b. Gunakan sarung tangan pada mengerjakan praktik plat
- c. Dilarang bersendau gurai ketika sedang praktik
- d. Gunakan kaca mata ketika mengebor

5. Langkah Kerja

- a. Siapkan peralatan yang digunakan
- b. Periksa bahan beserta ukurannya
- c. Memotong bahan menjadi 3 komponen sesuai ukuran.
- d. Membuat gambar bukaan pada setiap komponen
- e. Memotong bagian bahan untuk komponen 2 sesuai keperluan
- f. Mengikir sisi-sisinya yang tajam dan memerikas ketepatan ukuran bukaan.
- g. Menentukan garis tekuk
- h. Penekukan dengan garis tekuk
- i. Merangkai (merakit)
- j. Mengebor sesuai ukuran keling
- k. Mengeling

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	---	------------------



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

KOTAK

6X50 Menit

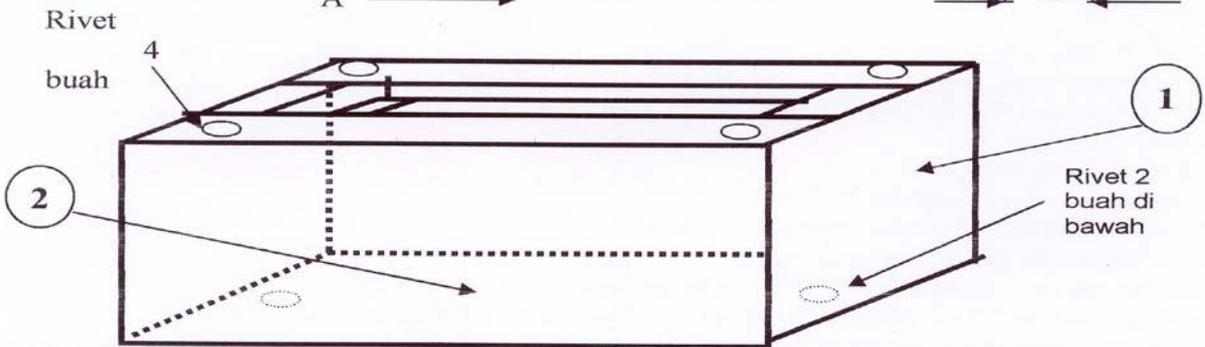
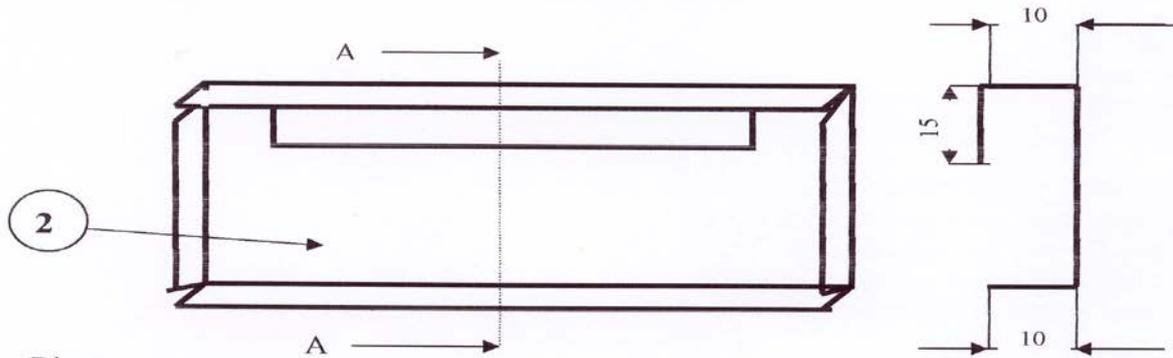
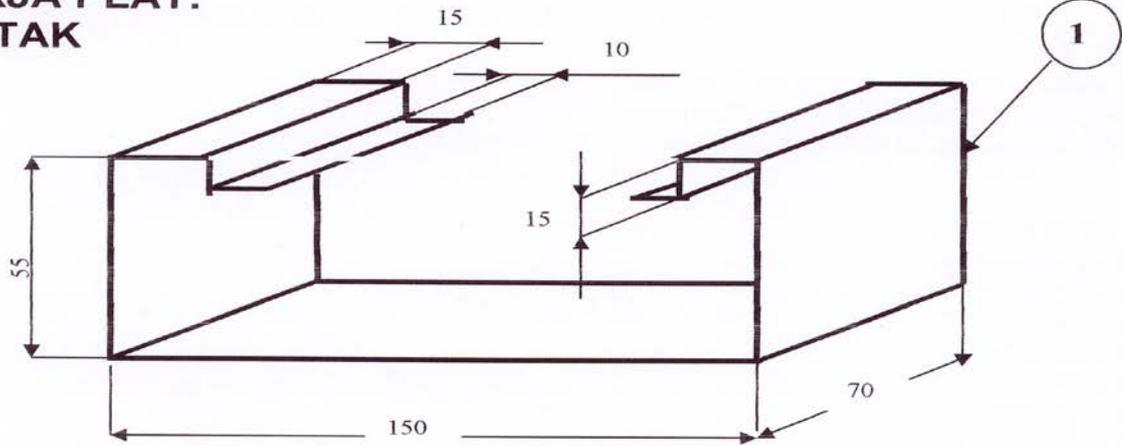
No. JST/MES/MES307/04

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 2 dari 3

**KERJA PLAT:
KOTAK**



TOL.	BAHAN	UKURAN	No Dokumen	
	Plat Eyzer	Tebal 0,7 mm	Edisi	01
KOTAK			Revisi	00
			Berlaku Efektif	01 Juli 2007
			Skala	-
			Digambar Oleh	Tim Fabrikasi
			Disahkan Oleh	Kajur Mesin
PENDIDIKAN TEKNIK MESIN FT UNY			FAB	Halaman

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	--	------------------



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

KOTAK

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/04

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 3 dari 3

6. Lembar Penilaian

NO	NO. MHS	NAMA MAHASISWA	PROSEDUR (TES) 0 - 20	KP. MEMBUAT KOTAK				NILAI YANG DICAPAI
				NILAI YANG DICAPAI KARENA BAGUSNYA PRODUK, TEKUKAN DAN KETEPATAN UKURAN				
				UKURAN 0 - 20	RAKITAN 0 - 20	TEKUKAN 0 - 20	KERAPIAN 0 - 20	
01								
02								
03								
04								
05								
06								
07								
08								
09								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								

Dosen Pengampu:
T.Tangan:

NIP.

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :

	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN		
	SEM I	PAKU TEMBOK	6X50 Menit
No. JST/MES/MES307/05	Revisi : 01	Tgl : 21 Juni 2010	Hal 1 dari 3

1. Kompetensi

Mahasiswa dapat mementuk benda menjadi paku tembok dengan cara ditempa

2. Sub Kompetensi

- a. Membuat paku tembok melalui kerja tempa
- b. Menggunakan peralatan menempa, yang kesemuanya dilakukan dengan cara dan sikap yang benar.

3. Alat Dan Bahan

- a. Dapur tempa
- b. Palu tempa
- c. Palu perata
- d. Supit (smith tang)
- e. Jangka bengkok
- f. Pahat pemotong panas Landasan tempa (paron)
- g. Mistar baja.
- h. Besi beton eyser ukuran $\varnothing 3/5'' \times 150 \text{ mm}$

4. Keselamatan Kerja

- a. Gunakan smetang yang panjang untuk mengambil benda kerja dari dalam tungku
- b. Jangan menggunakan palu yang longgar untuk menempa
- c. Tutup kedua pintu tungku agar panas tidak tersebar
- d. Bawa benda kerja yang panas dengan arah ke atas agar tidak tersentuh oleh orang lain.

5. Langkah Kerja

- a. Siapkan bahan dan peralatan yang akan digunakan
- b. Siapkan/ nyalakan dapur tempa
- c. Buat profil segi empat dalam ukuran kasar
- d. Buat kepala siku-sikunya
- e. Buat ujung runcingnya
- f. Periksa ukurannya
- g. Haluskan bidang-bidang sisinya dengan palu perata
- h. Penandaan dengan nama saudara

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	---	------------------



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

PAKU TEMBOK

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/05

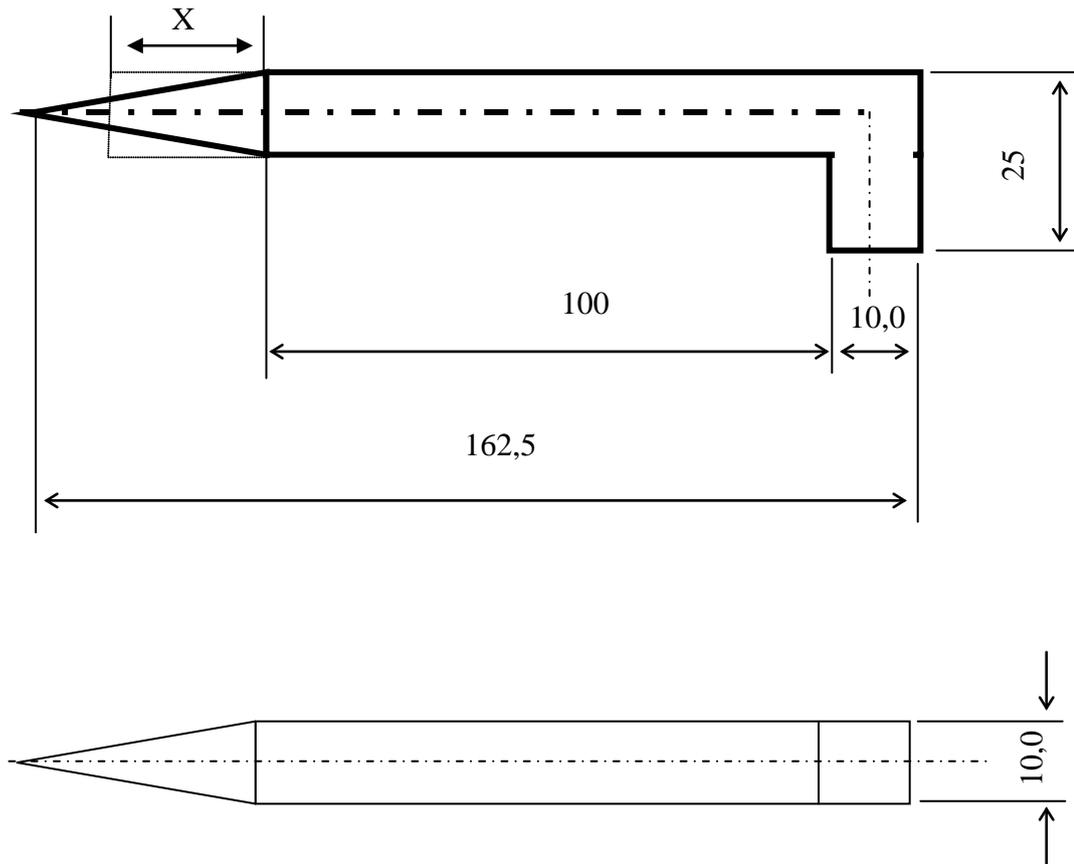
Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 2 dari 3

PAKU TEMBOK

ILUSTRASI :



TOL.	BAHAN	UKURAN	No Dokumen	
	Besi beton	Ø 3/5" X 150 mm	Edisi	01
PAKU TEMBOK			Revisi	00
			Berlaku Efektif	01 Juli 2007
			Skala	-
			Digambar Oleh	Tim Fabrikasi
PENDIDIKAN TEKNIK MESIN FT UNY			Disahkan Oleh	Kajur Mesin
			FAB 1-12	Halaman

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

PAKU TEMBOK

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/05

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 3 dari 3

6. Lembar Penilaian

NO	NO. MHS	NAMA MAHASISWA	TEMPA MEMBUAT PAKU TEMBOK				NILAI YANG DICAPAI
			NILAI YANG DICAPAI KARENA BAGUSNYA PRODUK DAN KETEPATAN UKURAN				
			BENTUK PAKU TEMBOK 0 - 30	UKRN 0 - 25	KEHALUSAN 0 - 25	PROSEDUR 0 - 20	
01.							
02.							
03.							
04.							
05.							
06.							
07.							
08.							
09.							
10.							
11.							
12.							
13.							
14.							
15.							
16.							
17.							
18.							
19.							
20.							

Dosen Pengampu:

NIP.

T.Tangan:

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :

	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN		
	SEM I	BAUT SEGI ENAM	6X50 Menit
No. JST/MES/MES307/06	Revisi : 01	Tgl : 21 Juni 2010	Hal 1 dari 3

1. Kompetensi :

Dapat membuat baut segi enam dengan cara ditempa

2. Sub Kompetensi

- a. Membuat baut segi enam melalui kerja tempa
- b. Menggunakan peralatan menempa, yang kesemuanya dilakukan dengan cara dan sikap yang benar

3. Alat Dan Bahan

- | | |
|-----------------------|---------------------------------|
| a. Dapur tempa | 6. Pahat pemotong panas |
| b. Palu tempa | 7. Landasan tempa (paron) |
| c. Palu perata | 8. Mistar baja |
| d. Supit (smith tang) | 9. Kunci pas |
| e. Jangka bengkok | 10. Besi beton Ø 12 mm x 135 mm |

4. Keselamatan Kerja

- a. Gunakan smetang yang panjang untuk mengambil benda kerja dari dalam tungku
- b. Jangan menggunakan palu yang longgar untuk menempa
- c. Tutup kedua pintu tungku agar panas tidak tersebar
- d. Bawa benda kerja yang panas dengan arah ke atas agar tidak tersentuh oleh orang lain.
- e. Jangan membiarkan/meninggalkan benda kerja didalam tungku terlalu lama

5. Langkah Kerja

Tulislah langkah kerja pembuatan baut dengan cara ditempa, lalu kumpulkan pada instruktur sebelum anda memulai praktik.

- a.
- b.
- c.
- d.
- e.dst

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	--	------------------



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

BAUT SEGI ENAM

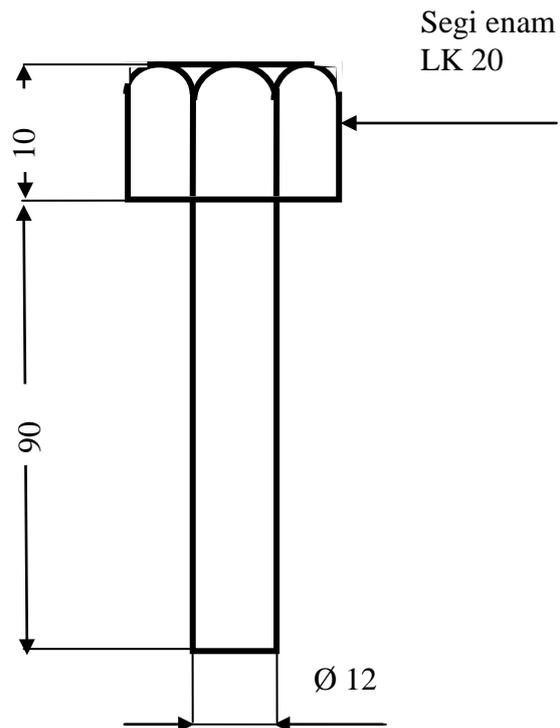
6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/06

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 2 dari 3



Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

BAUT SEGI ENAM

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/06

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 3 dari 3

6. Lembar Penilaian

NO	NO. MHS	NAMA MAHASISWA	TEMPA MEMBUAT BAUT				NILAI YANG DICAPAI
			NILAI YANG DICAPAI KARENA BAGUSNYA PRODUK DAN KETEPATAN UKURAN				
			BENTUK KEPALA 0 - 30	UKR N 0 - 25	KEHAG -USAN 0 - 25	PROSE DUR 0 - 20	
01.							
02.							
03.							
04.							
05.							
06.							
07.							
08.							
09.							
10.							
11.							
12.							
13.							
14.							
15.							
16.							
17.							
18.							
19.							
20.							

Dosen Pengampu:

NIP.

T.Tangan:

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :

	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN		
	SEM I	MEMBUAT EMBER	6X50 Menit
No. JST/MES/MES307/07	Revisi : 01	Tgl : 21 Juni 2010	Hal 1 dari 3

1. Kompetensi :

Dapat membuat benda kerja berbentuk kerucut (ember) dari bahan plat seng

2. Sub Kompetensi

- a. Membuat sambungan lipat pada dinding dan tutup bawah rapi dan kokoh (tidak terlepas)
- b. Mengisi kawat sebagai pad ember sebagai penguat pada bagian tepi atas agar terlihat rapi
- c. Membuat sambungan rapat dan tidak bocor
- d. Memasang kupingan harus rapi dan gagang (*handle*) mudah digerakan
- e. Membuat benda kerja Bentuk dan ukuran sesuai gambar
Yang semuanya dilakukan dengan cara dan sikap yang benar

3. Alat Dan Bahan

Alat:

- a. Penggores
- b. Mistar baja
- c. Gunting seng
- d. Palu plastik
- e. Landasan (stake)
- f. Ragum
- g. Folding bar
- h. Tang
- i. Jangka

Bahan:

- a. Seng plat BWG 32, ukuran.
- b. Kawat Ø 2 mm panjang
- c. Besi beton Ø 6 mm panjang
- d. Paku keling Ø 4 mm panjang, dan jumlah secukupnya

4. Keselamatan Kerja

- a. Bekas-bekas guntingan plat harus segera dimasukkan ke dalam tempat sampah yang telah disediakan
- b. Gunakan sarung tangan pada mengerjakan praktik plat
- c. Hati-hati memotong plat dengan gunting manual

5. Langkah Kerja

Tuliskan langkah kerja pembuatan ember, lalu kumpulkan pada instruktur sebelum anda memulai praktik.

- a.
- b.
- c.
- d.
- e. dst

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	--	------------------



FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA

JOB SHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

MEMBUAT EMBER

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/07

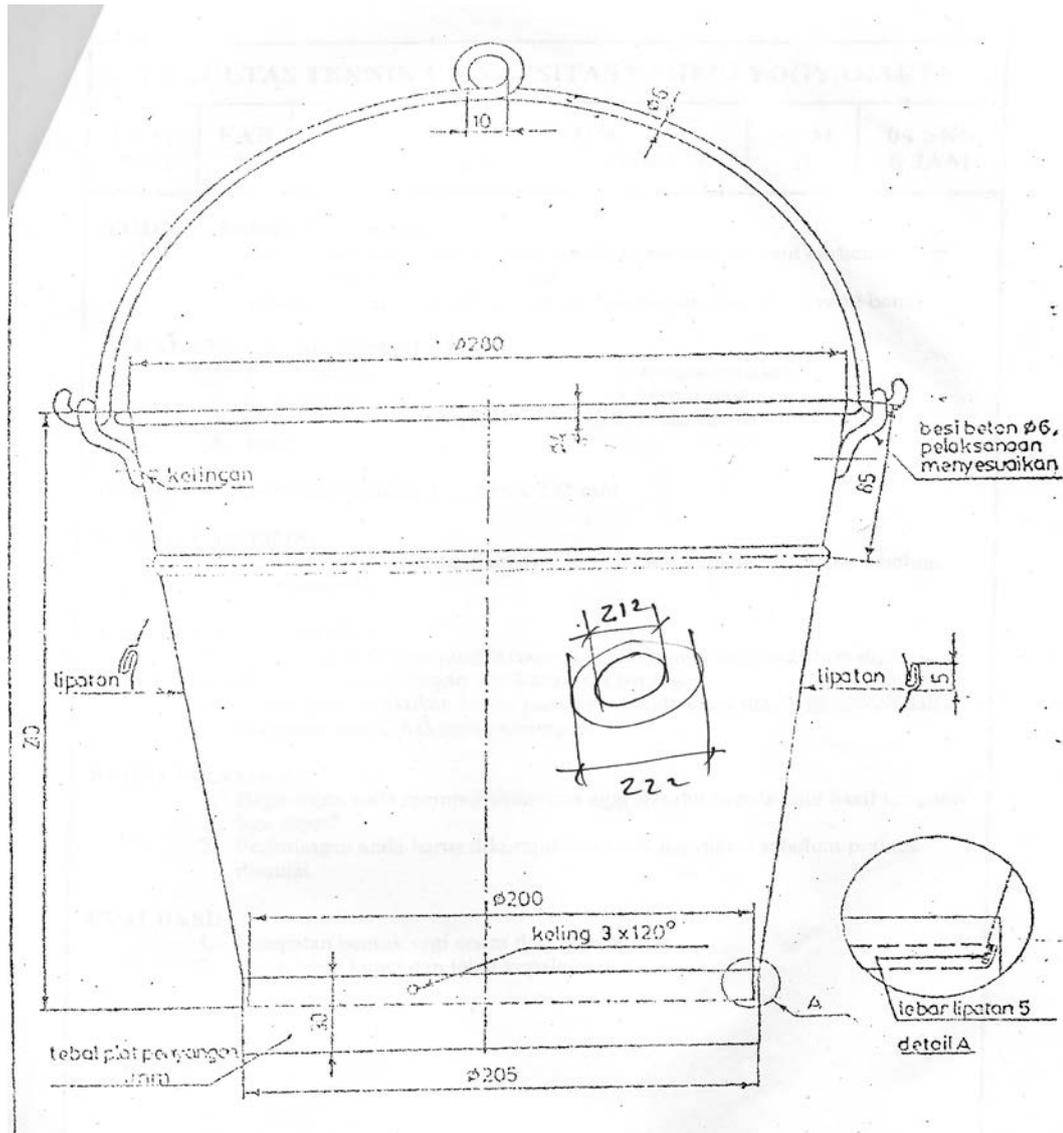
Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 2 dari 3

JUDUL JOB

KERJA PLAT MEMBUAT EMBER



Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

MEMBUAT EMBER

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/07

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 3 dari 3

6. Lembar Penilaian

NO	NO. MHS	NAMA MAHASISWA	KERJA PLAT / EMBER						NILAI YANG DI CAPAI
			NILAI YANG DICAPAI KARENA BAGUSNYA PRODUK DAN KETEPATAN UKURAN						
			KELI-NGA N 0 - 10	KERA-PIAN 0 - 25	UK-UR AN 0 - 20	PENG-UAT 0 - 10	SAM-B 0 - 25	TANG-KAI 0 - 10	
01.									
02.									
03.									
04.									
05.									
06.									
07.									
08.									
09.									
10.									
11.									
12.									
13.									
14.									
15.									
16.									
17.									
18.									
19.									
20.									

Dosen Pengampu:

NIP.

T.Tangan:

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

KOTAK ALAT

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/08

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 1 dari 5

1. Kompetensi :

2. Sub Kompetensi

- a. Menggambar bukaan kotak pada plat eyzer
- b. Menggantung plat eyzer sesuai ukuran yang ditentukan
- c. Membuat penguatan tepi dengan pengisian kawat atau dengan cara dirol
- d. Membuat tekukan yang siku sesuai dengan ukuran yang ditentukan.
- e. Membuat sambungan dengan las titik
- f. Melakukan perakitan dengan hasil sesuai ukuran seperti pada gambar kerja.
- g. Pelapisan dengan cara dicat.

Semua kegiatan tersebut di atas dilakukan dengan cara dan sikap yang benar.

3. Alat Dan Bahan

- a. P Penggores
- b. Mistar baja
- c. Gunting seng
- d. Palu plastik
- e. Landasan (stake)
- f. Ragum
- g. Folding bar
- h. Tang
- i. Jangka

4. Keselamatan Kerja

- a. Bekas-bekas guntingan plat harus segera dimasukkan ke dalam tempat sampah yang telah disediakan
- b. Gunakan sarung tangan pada mengerjakan praktik plat
- c. Hati-hati memotong plat dengan gunting manual

5. Langkah Kerja

- a. Siapkan peralatan yang digunakan
- b. Periksa bahan beserta ukurannya
- c. Memotong bahan menjadi 3 komponen sesuai ukuran.
- d. Membuat gambar bukaan pada setiap komponen
- e. Memotong bagian bahan untuk komponen 2 sesuai keperluan
- f. Mengikir sisi-sisinya yang tajam dan memeriksa ketepatan ukuran bukaan.
- g. Menentukan garis tekuk

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

KOTAK ALAT

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/08

Revisi : 01

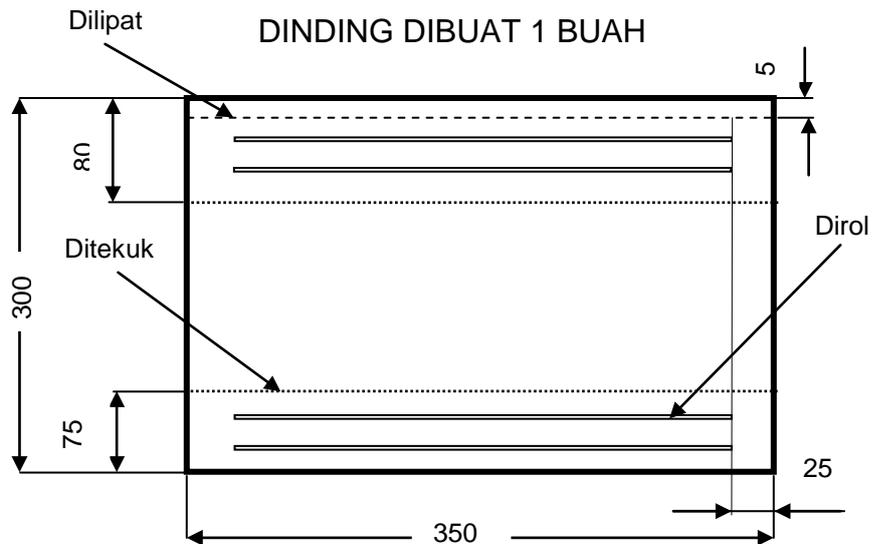
Tgl : 21 Juni 2010

Hal 2 dari 5

- h. Penekukan dengan garis tekuk
- i. Merangkai (merakit)
- j. Mengebor sesuai ukuran keling
- k. Mengeling

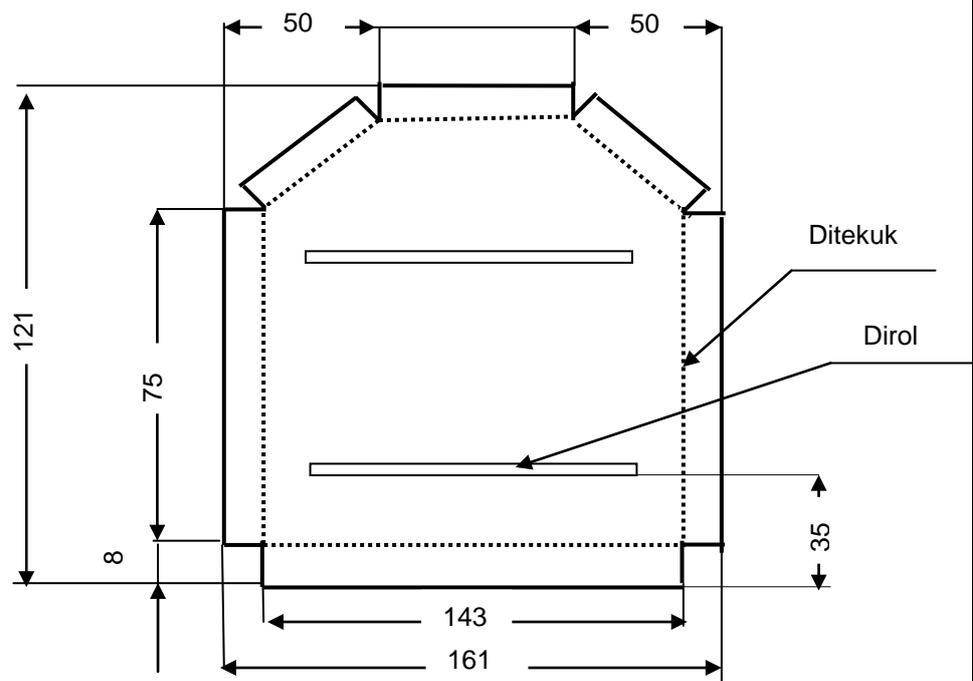
KERJA PLAT KOTAK ALAT

DINDING DIBUAT 1 BUAH



TUTUP SAMPING

Dibuat 2 buah



Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

KOTAK ALAT

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/08

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 3 dari 5

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOB SHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

KOTAK ALAT

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/08

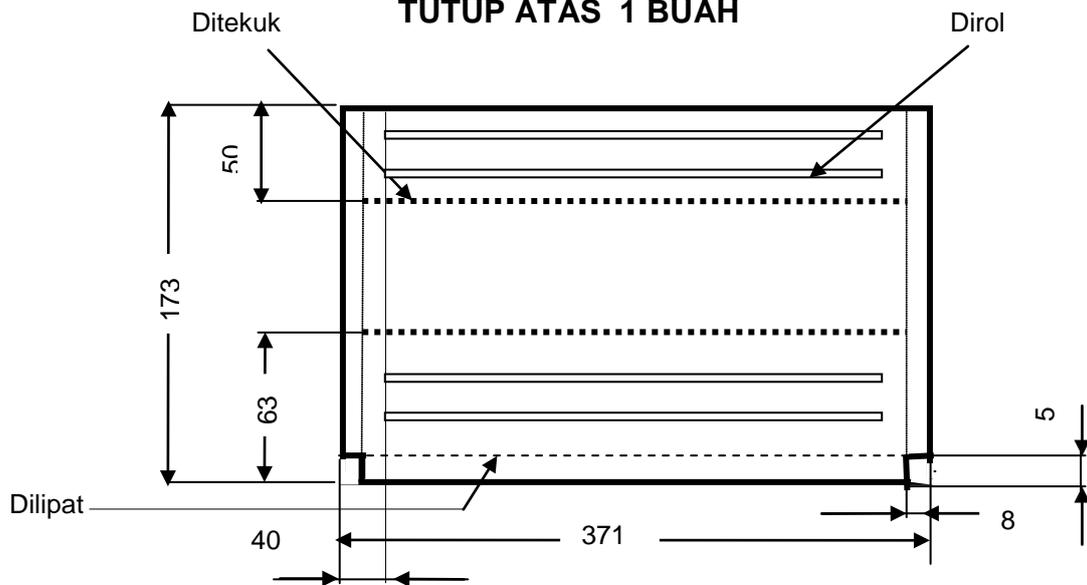
Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 4 dari 5

KERJA PLAT KOTAK ALAT

TUTUP ATAS 1 BUAH



TOL.	BAHAN	UKURAN	No Dokumen	
	Plat Ezyer	Tebal 0,7 mm	Edisi	01
KERJA PLAT KOTAK ALAT			Revisi	00
			Berlaku Efektif	01 Juli 2007
			Skala	-
			Digambar Oleh	Tim
PENDIDIKAN TEKNIK MESIN FT UNY			Disahkan Oleh	Korbeng Fabrikasi
			FAB 1-08	

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

KOTAK ALAT

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/08

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 5 dari 5

6. Lembar Penilaian

			UKUR AN 0 - 25	PERA KITAN 0 - 25	PENEKU KAN 0 - 10	PENGE CATAN 0 - 15	KERA PIAN 0 - 25	
01.								
02.								
03.								
04.								
05.								
06.								
07.								
08.								
09.								
10.								
11.								
12.								
13.								
14.								
15.								
16.								
17.								
18.								
19.								
20.								
21.								

Dosen Pengampu:

NIP.

T.Tangan:

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :

	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN		
	SEM I	TUGAS PIKET	
No. JST/MES/MES307/09	Revisi : 01	Tgl : 21 Juni 2010	Hal 1 dari 2

1. Kompetensi:

Dapat melakukan maintenance (Piket)

2. Sub Kompetensi

- a. Memelihara peralatan yang digunakan untuk praktik
- b. Memperbaiki peralatan jika ada yang rusak
- c. Menjaga kebersihan ruangan kerja dan peralatan

3. Alat Dan Bahan

- a. Kunci pas satu set
- b. Obeng satu set
- c. Tang
- d. Sapu
- e. Sikat
- f. Serok

4. Keselamatan Kerja

- a. Gunakan masker ketika membersihkan ruangan atau debu pada mesin
- b. Memindahkan barang praktik fabrikasi sebaiknya menggunakan sarung tangan

5. Langkah Kerja

- a. Mahasiswa mendatangi teknisi atau dosen untuk mengetahui peralatan apa yang rusak
- b. Mahasiswa memilih salah satu peralatan yang rusak untuk diperbaiki
- c. Meminjam peralatan yang diperlukan kepada teknisi
- d. Bertanya kepada dosen/teknisi cara membuka/memperbaiki perkakas tersebut
- e. Melakukan perbaikan
- f. Melaporkan hasil perbaikan untuk dinilai
- g. Jika waktunya masih ada digunakan untuk membersihkan peralatan/mesin
- h. Jika waktunya masih memungkinkan untuk membersihkan ruangan
- i. Buatlah daftar kegiatan selama melaksanakan piket pada belangko yang telah disediakan.
- j. Serahkan belangko kegiatan kepada instruktur/dosen

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	--	------------------



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOBSHEET PRAKTEK PEMBENTUKAN BAHAN

SEM I

TUGAS PIKET

6X50 Menit

No. JST/MES/MES307/09

Revisi : 01

Tgl : 21 Juni 2010

Hal 2 dari 2

6. Lembar Penilaian

NO	NO. MHS	NAMA MAHASISWA	TUGAS PIKET (MAINTENANCE)				NILAI YANG DICAPAI 0 - 100
			NILAI YANG DICAPAI KARENA AKTIFNYANYA MAHASISWA MENERJAKAN TUGAS PIKET				
			MAINTENANCE	KEBERSIHAN RUMAH	TUGAS ALAT	MEMBANTU UP/TEKNISI/DOSEN	
01.							
02.							
03.							
04.							
05.							
06.							
07.							
08.							
09.							
10.							
11.							
12.							
13.							
14.							
15.							
16.							
17.							
18.							
19.							
20.							

Dosen Pengampu:
T.Tangan:

NIP.

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :