



**FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

**RPP PROSES KERJA BANGKU (PROSES PEMESINAN 1)**

RPP/MES/02	REVISI: 00	Tgl: 02 Juli 2007	Hal : 1 dari 3
SEMESTER I	LATIHAN MENSTEMPEL HURUF & ANGKA		300 MENIT

**MATA KULIAH** : PROSES KERJA BANGKU (PROSES PEMESINAN 1)  
**KODE MATA KULIAH** : STM 306  
**JURUSAN / PRODI** : Pendidikan Teknik Mesin  
**SEMESTER** : I  
**PERTEMUAN KE** : 4  
**ALOKASI WAKTU** : 6 X 50 MENIT

**STANDAR KOMPETENSI** : Mahasiswa mampu dan terampil dalam: Proses menstempel huruf & angka dengan cara manual

**KOMPETENSI DASAR** :

1. Mengidentifikasi peralatan untuk menstempel huruf & angka pada bengkel kerja bangku / kerja mesin
2. Menyiapkan dan cek peralatan untuk menstempel huruf & angka pada benda kerja
3. Melakukan tugas untuk menstempel huruf & angka pada bahan logam dengan cara manual

**INDIKATOR PENCAPAIAN KOMPETENSI:**

**A. Aspek Kognitif dan Kecakapan berfikir**

Mahasiswa dapat mendeskripsikan dengan benar dan alur pikir yang runtut serta sistematis dalam:

1. Menyusun rencana kerja (prosedur kerja) Proses menstempel huruf & angka dengan cara manual pada benda kerja
2. Memilih peralatan yang sesuai untuk persiapan menstempel huruf & angka dengan cara manual pada benda kerja
3. Melakukan tugas menstempel huruf & angka dengan cara manual pada benda kerja dengan bahan logam fero sesuai rencana kerja yang dibuat mahasiswa
4. Merawat dan menjaga setiap peralatan yang digunakan dalam praktik
5. Mendata dan menganalisis data serta melaporkan hasil praktik

**B. Aspek Psikomotor**

1. Mahasiswa memiliki kemampuan dalam menyiapkan peralatan untuk menstempel huruf & angka dengan cara manual pada benda kerja logam fero
2. Mahasiswa memiliki kemampuan dalam menstempel huruf & angka dengan cara manual pada benda kerja logam fero sesuai dengan prosedur kerja

**C. Aspek Afektif, Kecakapan Sosial dan Personal**

1. Mahasiswa memiliki sikap positif, tertib dan disiplin
2. Mahasiswa memiliki kemampuan menjelaskan prosedur kerja terkait tugas menstempel huruf dan angka yang direncanakan
3. Mahasiswa memiliki kemampuan menjelaskan prosedur kerja terkait proses persiapan bahan dan peminjaman peralatan praktik
4. Mahasiswa memiliki rasa tanggungjawab dan menjaga serta keutuhan dalam penggunaan peralatan dan perkakas praktik
5. Mahasiswa mampu bekerjasama dalam tugas mandiri dan atau kelompok

**I. TUJUAN PEMBELAJARAN :**

Setelah praktik mahasiswa mampu :

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**

**RPP PROSES KERJA BANGKU (PROSES PEMESINAN 1)**

RPP/MES/02	REVISI: 00	Tgl: 02 Juli 2007	Hal : 2 dari 3
SEMESTER I	<b>LATIHAN MENSTEMPEL HURUF &amp; ANGKA</b>		300 MENIT

1. Menyiapkan benda kerja bahan logam untuk pekerjaan menstempel huruf dan angka dengan benar
2. Menyiapkan peralatan yang sesuai untuk pekerjaan menstempel huruf dan angka cara manual dengan benar
3. Mahasiswa memiliki kemampuan dan terampil dalam menstempel huruf dan angka cara manual pada bahan logam fero dengan benar

**II. MATERI AJAR:**

1. Pengenalan ciri – ciri dan macam – macam peralatan untuk pekerjaan menstempel huruf dan angka cara manual, seperti; berbagai jenis dan ukuran serta bentuk kikir, dan alat bantu menggambar, serta peralatan stempel huruf dan angka juga palu yang terkait proses menstempel di bengkel mesin
2. Penjelasan metode penggunaan peralatan untuk mengikir dan menstempel huruf dan angka cara manual diatas
3. Penyusunan rencana kerja proses menstempel huruf dan angka cara manual
4. Pembagian dan pelaksanaan tugas praktik tersebut diatas

**III. METODE PEMBELAJARAN:**

1. Ceramah
2. Tanya jawab
3. Demonstrasi
4. Praktik
5. Penugasan

**IV. LANGKAH-LANGKAH PEMBELAJARAN:**

- A. Kegiatan pendahuluan : menjelaskan tujuan pembelajaran yang akan dicapai  
Apersepsi : memberi pertanyaan untuk penajagan  
Motivasi : menjelaskan pentingnya materi ajar yang disampaikan
- B. Kegiatan Inti :
1. Menjelaskan prosedur pokok kerja proses menstempel huruf dan angka cara manual
  2. Mendemonstrasikan cara – cara menggunakan peralatan untuk mengikir dan menstempel huruf dan angka cara manual pada benda kerja bahan logam fero
  3. Memberikan umpan balik pada mahasiswa
  4. Memberikan tugas praktik kepada mahasiswa
  5. Supervisi praktik mahasiswa.
- C. Kegiatan Penutup
1. Tanya jawab
  2. Evaluasi hasil penugasan
  3. Rangkuman Materi ajar

**V. ALAT / BAHAN AJAR :**

1. Peralatan menggambar; Meja rata, Tinta biru, Mistar baja, Jangka kaki, Jangka bengkok, Siku, Penggores, Penitik dan Palu besi
2. Jangka sorong / Mistar insut
3. Alat ukur ketinggian / *height gauge*
4. Landasan meja, atau bagian landasan diatas ragum
5. Stempel huruf 1 set (huruf A sd Z)

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

	<b>FAKULTAS TEKNIK</b>		
	<b>UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA</b>		
	<b>RPP PROSES KERJA BANGKU (PROSES PEMESINAN 1)</b>		
	RPP/MES/02	REVISI: 00	Tgl: 02 Juli 2007
SEMESTER I	<b>LATIHAN MENSTEMPEL HURUF &amp; ANGKA</b>		300 MENIT

6. Stempel angka 1 set (angka 1 sd 9)
7. Bahan : MS 47 x 8 x 75, (Hasil praktik menggambar layout sebelumnya)

#### VI. SUMBER BELAJAR / REFERENSI :

1. Technical Schools Division Education Department of Victoria. 176. *Fiting and Machining*, Vol. 1, 2, 3, 4, Wilke Company Ltd. Victoria Australia
2. Gerling, 1974, *All About Machine Tools*, Wiley Eastern Private Limited, New Delhi
3. Amsted, dkk . 1981. *Teknologi Mekanik Jilid 1*. Erlangga. Jakarta
4. Harun. 1971. *Alat – Alat Perkakas, Jilid 1*. Bina Cipta. Bandung
5. Lembar Kerja Latihan Pengukuran Dasar , dan Lembar data

#### VII. PENILAIAN :

Penilaian pada praktik ini terdiri dari 4 aspek, meliputi:

1. Proses kerja (Sikap Kerja, Penggunaan Alat & Mesin / Langkah Kerja, Perawatan Alat / Penggunaan Alat, Perawatan Mesin / Penggunaan Mesin, Keselamatan Kerja). Bobot skor @ 4 x 5 = 20 maksimum.
2. Ketepatan dimensi produk/ kerja (Ketepatan ukuran tiap stepped block arah vertical dan horizontal, serta hasil pemeriksaan terhadap antar bidang luasan stepped block). Bobot skor 70 maksimum
3. Ketepatan waktu proses kerja (Lebih cepat, Tepat, Lebih lambat). Bobot skor 10 maksimum
4. Responsi kemajuan praktik (Laporan praktik)

Skor penilaian range : 0 – 100

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