	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	RPP PROSES PEMESINAN DASAR		
	RPP/MES/02	REVISI: 00	Tgl: 11 Februari 2008
SEMESTER II	POROS LURUS		300 MENIT

MATA KULIAH : Proses Pemesinan Dasar
KODE MATA KULIAH :
JURUSAN / PRODI : Pendidikan Teknik Mesin
SEMESTER : II
PERTEMUAN KE : 2 (dua)
ALOKASI WAKTU : 6 x 50 menit

STANDAR KOMPETENSI : Mengoperasikan mesin bubut konvensional
KOMPETENSI DASAR : Membubut bentuk dasar (facing, champer, bor center, lurus, Finishing)

INDIKATOR PENCAPAIAN KOMPETENSI :

A. Aspek Kognitif dan Kecakapan Berfikir

Mahasiswa dapat mendeskripsikan dengan benar dan runtut serta sistematis tentang :

1. Menyusun rencana kerja (prosedur kerja) pada setiap job sheet sebelum melakukan kegiatan praktik sesuai format baku
2. Menyiapkan bahan sebagai obyek praktik dengan tepat sesuai tugas praktik
3. Menerapkan prosedur kerja dan sesuai kaidah K3
4. Merawat dan menjaga setiap peralatan yang digunakan dalam praktik
5. Menyusun laporan kegiatan praktik yang terdapat hambatan selama praktik dan solusi pemecahan yang diambil

B. Aspek Psikomotor

1. Mampu menentukan alat-alat yang akan digunakan dalam pelaksanaan praktik
2. Mampu melakukan pencekaman benda kerja dengan benar
3. Mampu mengebor center dengan benar
4. Mampu membubut lurus sesuai dengan ukuran yang telah ditetapkan
5. Mampu membubut champer sesuai dengan ukuran yang telah ditetapkan

C. Aspek Afektif, Kecakapan Sosial dan Personal

1. Mahasiswa bersikap positif, tertib dan disiplin dalam melaksanakan praktik
2. Mampu mengatasi permasalahan atau hambatan selama praktik
3. Selalu menjaga keamanan dan keselamatan selama praktik
4. Mampu bekerja sama dengan teman-temannya selama praktik

I. TUJUAN PEMBELAJARAN :

1. Mahasiswa mampu membubut lurus sesuai dengan ukuran yang telah ditetapkan
2. Terampil menggunakan mesin bubut konvensional


II. MATERI PEMBELAJARAN :

1. Prosedur kerja dalam membubut dasar
2. Setting mesin bubut
3. Prosedur pelaksanaan K3

III. METODE PEMBELAJARAN :

1. Ceramah
2. Demonstrasi

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

	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	RPP PROSES PEMESINAN DASAR		
	RPP/MES/02	REVISI: 00	Tgl: 11 Februari 2008
SEMESTER II	POROS LURUS		300 MENIT

3. Praktik langsung (penugasan)

IV. LANGKAH-LANGKAH PEMBELAJARAN :

1. Kegiatan pendahuluan :
 - a. menjelaskan tujuan pembelajaran yang akan dicapai
 - b. Apersepsi : memberi pertanyaan untuk penajagan
 - c. Motivasi : menjelaskan pentingnya materi ajar yang disampaikan
2. Kegiatan Inti :
 - a. Menjelaskan prosedur mengoperasikan mesin bubut konvensional
 - b. Menjelaskan prosedur kerja dalam membubut dasar
 - c. Mendemonstrasikan cara membubut lurus dengan mesin bubut konvensional
 - d. Menjelaskan prosedur tindakan keamanan dan keselamatan kerja
 - e. Memberikan tugas praktik kepada mahasiswa
 - f. Supervisi praktik mahasiswa.
3. Kegiatan Penutup
 - a. Evaluasi pelaksanaan praktik

V. ALAT / BAHAN AJAR :

1. Mesin bubut konvensional dan kelengkapannya
2. Jangka sorong/vernier caliper
3. Center putar, center bor, chuck bor dan kunci tool post
4. Pahat bubut HSS $\frac{3}{4}$ " X $\frac{3}{4}$ " x 4"
5. Bahan praktik : AL, \varnothing 32 x 145 mm

VI. SUMBER BELAJAR :

1. Technical Schools Division Education Department of Victoria. 176. *Fiting and Machining*. Vol. I, II, III. 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&2*. Erlangga. Jakarta
4. Harun. 1971. *Alat – Alat Perkakas, Jilid 1&2*. Bina Cipta. Bandung

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 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:
--------------	--	-----------------