



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER

NO.: RPS/KTF/6206/2014

SEM: I

SKS: 2T

Revisi: 01

Tanggal 01 Agustus 2019

RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER

Program Studi	: Pendidikan Teknik Mesin (S1)	
Nama Mata Kuliah	: Kerja Bangku	Kode : MES6317
Jumlah SKS	: 3 SKS Praktik	
Semester	: 1	
Mata Kuliah Prasyarat	: -	
Dosen Pengampu	:	

CAPAIAN PEMBELAJARAN LULUSAN YANG DIBEKANKAN PADA MATA KULIAH INI :

Setelah lulus mata kuliah ini diharapkan mahasiswa mampu :

- Mampu mengaplikasikan bidang teknik mesin secara umum dan konsep teoritis konsentrasi pengerjaan bahan logam dengan alat perkakas secara mendalam, serta mampu memformulasikan penyelesaian masalah prosedural dalam pembelajaran dan proses pembuatan produk sesuai dengan bidang keahlian tersebut.

DESKRIPSI MATA KULIAH

Matakuliah ini sebagai mata kuliah dasar memberikan keterampilan dasar kepada mahasiswa dalam kegiatan praktik proses pengerjaan bahan logam menggunakan alat-alat perkakas tangan dengan bantuan instrumen pengukuran semipresisi dan presisi.

CAPAIAN PEMBELAJARAN MATA KULIAH (CPMK)

1. Sikap

2. Pengetahuan

3. Keterampilan Khusus

- Mampu menjelaskan secara umum SOP praktik bengkel mesin



**KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK**

RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER

NO.: RPS/KTF/6206/2014

SEM: I

SKS: 2T

Revisi: 01

Tanggal 01 Agustus 2019

- Mampu melakukan pengukuran dasar dengan mistar baja, siku, protaktor, jangka sorong dll
- Mampu melakukan perawatan peralatan kerja bangku dan menggunakan peralatan K3
- Mampu menggambar *layout* pada benda kerja
- Mampu melakukan stampel sederhana huruf dan angka(tidak timbul)
- Mampu melakukan praktik mengikir rata, siku, dan sejajar
- Mampu melakukan penggergajian lurus dan sejajar
- Mampu melakukan pengeboran lubang tembus, bertingkat, champer, countersink, mereamer, mengulir dalam(mengetap)
- Mampu mengikir bentuk sudut, radius, cembung, cekung
- Mampu mengikir pasangan bentuk presisi bidang lurus, bersudut/miring, radius (luar dan dalam)

MATRIK RENCANA PEMBELAJARAN

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
Minggu ke-	Kemampuan akhir yang diharapkan (SubCPMK)	Bahan Kajian (Materi Pokok)	Bentuk & Model Pembelajaran	Waktu	Pengalaman Belajar	Kriteria Penilaian dan Indikator	Bobot Nilai	Referensi
1,2	<ul style="list-style-type: none"> • Menjelaskan secara umum SOP praktik bengkel mesin • Melakukan pengukuran dasar (mistar baja, siku, protractor, jangka sorong, 	a. Proses Pemeriksaan ketelitian peralatan pengukuran b. Penggunaan alat – alat pengukuran	Ceramah, Demonstarsi, Diskusi, Tugas praktik Job 1. Latihan Pengukuran	2x300	Memiliki sikapkerja benar dan berbudaya,serta kemampuan melakukan unjuk kerja dengan konsep, teori, metode yang sistematis dalam pengukuran dasar dan K3	a. Proses kerja b. Ketepatan dimensi produk kerja c. Ketepatan waktu proses kerja	5%	5; 3



**KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK**

RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER

NO.: RPS/KTF/6206/2014

SEM: I

SKS: 2T

Revisi: 01

Tanggal 01 Agustus 2019

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
Minggu ke-	Kemampuan akhir yang diharapkan (SubCPMK)	Bahan Kajian (Materi Pokok)	Bentuk & Model Pembelajaran	Waktu	Pengalaman Belajar	Kriteria Penilaian dan Indikator	Bobot Nilai	Referensi
	dll.) • Merawat peralatan kerja bangku & Menggunakan peralatan K3							
3	• Menggambar (<i>marking out</i>) <i>layout</i> pada benda kerja	Proses penggunaan alat – alat menggambar	Ceramah, Demonstarsi, Diskusi, Tugas praktik Job 2. Latihan menggambar <i>layout</i> pada benda kerja	1x300	Kemampuan melakukan unjuk kerja dengan konsep, teori, metode yang sistematis dalam menggambar <i>layout</i>	a. Proses kerja b. Ketepatan dimensi produk kerja c. Ketepatan waktu proses kerja	5%	5; 1
4	• Menstempel sederhana huruf dan angka (tidak timbul)	Proses penggunaan alat perkakas stempel	Ceramah, Demonstarsi, Diskusi, Tugas praktik Job 3. Latihan menstempel huruf & angka	1x300	Kemampuan melakukan unjuk kerja dengan konsep, teori, metode yang sistematis dalam menstempel huruf dan angka	a. Proses kerja b. Ketepatan dimensi produk kerja c. Ketepatan waktu proses kerja	5%	5; 3



**KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK**

RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER

NO.: RPS/KTF/6206/2014

SEM: I

SKS: 2T

Revisi: 01

Tanggal 01 Agustus 2019

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
Minggu ke-	Kemampuan akhir yang diharapkan (SubCPMK)	Bahan Kajian (Materi Pokok)	Bentuk & Model Pembelajaran	Waktu	Pengalaman Belajar	Kriteria Penilaian dan Indikator	Bobot Nilai	Referensi
5,6	<ul style="list-style-type: none"> Mengikir rata, siku & sejajar 	Proses penggunaan alat perkakas kikir	Ceramah, Demonstarsi, Diskusi, Tugas praktik Job 4. Latihan mengikir rata	2x300	Kemampuan melakukan unjuk kerja dengan konsep, teori, metode yang sistematis dalam mengikir rata, sejajar, dan siku	a. Proses kerja b. Ketepatan dimensi produk kerja c. Ketepatan waktu proses kerja	15%	5; 1
7,8	<ul style="list-style-type: none"> Menggergaji lurus & sejajar 	Proses penggunaan alat perkakas gergaji tangan	Ceramah, Demonstarsi, Diskusi, Tugas praktik Job 5. Latihan menggergaji lurus	2x300	Kemampuan melakukan unjuk kerja dengan konsep, teori, metode yang sistematis dalam menggergaji lurus	a. Proses kerja b. Ketepatan dimensi produk kerja c. Ketepatan waktu proses kerja	15%	5; 1
9,10,11	<ul style="list-style-type: none"> Mengebor lubang tembus, bertingkat, chamfer Countersink, mereamer 	Proses penggunaan alat perkakas mesin bor, dan reamer, serta pembuatan ulir	Ceramah, Demonstarsi, Diskusi, Tugas praktik Job 6. Latihan mengebor &	3x300	Kemampuan melakukan unjuk kerja dengan konsep, teori, metode yang sistematis dalam mengebor lubang	a. Proses kerja b. Ketepatan dimensi produk kerja c. Ketepatan	15%	5; 2



**KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK**

RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER

NO.: RPS/KTF/6206/2014

SEM: I

SKS: 2T

Revisi: 01

Tanggal 01 Agustus 2019

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
Minggu ke-	Kemampuan akhir yang diharapkan (SubCPMK)	Bahan Kajian (Materi Pokok)	Bentuk & Model Pembelajaran	Waktu	Pengalaman Belajar	Kriteria Penilaian dan Indikator	Bobot Nilai	Referensi
	<ul style="list-style-type: none"> Mengulir dalam (mengetap) 	dengan tangan	chamfer Job 7. Latihan mengebor bertingkat Job 8. Mengulir dalam (mengetap)		bertingkat, mengebor countersink, mereamer, dan mengulir/mengetap	waktu proses kerja		
12,13	<ul style="list-style-type: none"> Mengikir bentuk sudut, radius cembung, cekung 	Proses penggunaan alat – alat kikir kerja bangku	Ceramah, Demonstarsi, Diskusi, Tugas praktik Job 9. Mengikir adbentuk (Mal ulir, sudut luar, radius, mal bor)	2x300	Kemampuan melakukan unjuk kerja dengan konsep, teori, metode yang sistematis dalam mengikir mal sudut	a. Proses kerja b. Ketepatan dimensi produk kerja c. Ketepatan waktu proses kerja	15%	5; 3
14,15,16	<ul style="list-style-type: none"> Mengikir pasangan bentuk presisi bidang lurus, bersudut/ miring, radius (luar & dalam) 	Proses mengikir pengepasan	Ceramah, Demonstarsi, Diskusi, Tugas praktik Job 10. Mengikir pengepasan	3x300	Kemampuan melakukan unjuk kerja dengan konsep, teori, metode yang sistematis dalam mengikir bentuk pasangan	a. Proses kerja b. Ketepatan dimensi produk kerja c. Ketepatan waktu	25%	5; 4



**KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK**

RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER

NO.: RPS/KTF/6206/2014

SEM: I

SKS: 2T

Revisi: 01

Tanggal 01 Agustus 2019

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
Minggu ke-	Kemampuan akhir yang diharapkan (SubCPMK)	Bahan Kajian (Materi Pokok)	Bentuk & Model Pembelajaran	Waktu	Pengalaman Belajar	Kriteria Penilaian dan Indikator	Bobot Nilai	Referensi
						proses kerja		

SISTEM PENILAIAN:

NO	ASPEK	JENIS TAGIHAN	NILAI MAKSIMAL	BOBOT*
1	Kemampuan kognitif,afektif dan psikomotorik	Semua tagihan diberi skor (0-100) x bobot tagihan (kolom 8)	Nilai berdasarkan akumulasi capaian skor setiap tagihan	85 %
		WP dan Laporan praktek		10 %
2	Kehadiran	Hadir 100 %	100	5 %
		Tidak hadir satu kali	90	
		Tidak hadir dua kali	80	
		Tidak hadir tiga kali	70	
		Tidak hadir empat kali	60	

*) Penilaian aspek, jenis penilaian dan pembobotan disesuaikan dengan capaian pembelajaran dan karakteristik mata kuliah



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER

NO.: RPS/KTF/6206/2014

SEM: I

SKS: 2T

Revisi: 01

Tanggal 01 Agustus 2019

REFERENSI

1. Amsted, dkk .(1981). *Teknologi Mekanik Jilid 1*. Erlangga. Jakarta
2. Gerling, (1974), *All About Machine Tools*, Wiley Eastern Private Limited, New Delhi
3. Harun. (1971). *Alat – Alat Perkakas, Jilid 1*. Bina Cipta. Bandung
4. Technical Schools Division Education Department of Victoria. (1976). *Fiting and Machining, Vol. 1, 2, 3, 4.* Wilke Company Ltd. Victoria Australia
5. Tim Pemesinan.(2015). *Modul / Job Sheet Kerja Bangku*. PT. Mesin FT UNY.

Mengetahui,
Ketua Jurusan Pendidikan Teknik Mesin

Yogyakarta, 01 Agustus 2019
a/n Tim Dosen,

Dr. Sutopo, M.T
NIP. 19710313 200212 1 001

Drs. Nurdjito, MPd.
NIP. 19520705 197703 1 002