

Rencana Pembelajaran Semester (RPS)					
	Program Studi Teknik Mesin Fakultas Teknik Universitas Bandar Lampung				
	Mata Kuliah	Pratikum Proses Manufaktur	Kode MK	TM 3107	SKS
Dosen	Muhammad Riza			Semester	VI
Capaian Pembelajaran Program Studi (CP)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Menunjukkan sikap bertanggungjawab atas pekerjaan 2. Menguasai perkembangan teknologi terbaru terkait bidang mesin 3. Mampu menunjukkan kinerja mandiri, bermutu dan terukur 4. Mampu menerapkan prinsip - prinsip rekayasa dibidang teknik mesin 5. Mampu mengidentifikasi, memformulasikan, dan menganalisis masalah pemilihan bahan dan proses produksi 6. Mampu menerapkan tentang prinsip dan isu terkini ekonomi dan sosial terkait dengan bidang Operation Maintenance Engineer 				
Capaian Pembelajaran MK (CPMK):	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mahasiswa mampu menjelaskan dan memahami proses pengirisan dan pemotongan 2. Mahasiswa mampu menjelaskan dan memahami konsep mekanisme mesin perkakas 3. Mahasiswa mampu menjelaskan dan memahami cara kerja mesin bubut dan pembuatan benda kerja menggunakan mesin bubut 4. Mahasiswa mampu menjelaskan dan memahami cara kerja mesin freis dan pembuatan benda kerja menggunakan mesin freis 5. Mahasiswa mampu menjelaskan dan memahami cara kerja mesin sekrup dan pembuatan benda kerja menggunakan mesin sekrup 6. Mahasiswa mampu menjelaskan dan memahami cara kerja mesin CNC dan pembuatan benda kerja menggunakan mesin CNC 				

Kriteria Penilaian	Kriteria penilaian bersifat objektif yang terukur berdasarkan rubrik penilaian setiap tugas. Penilaian dilakukan di sepanjang semester yang terdiri tugas, UTS dan UAS. Penilaian akhir mengikuti acuan berikut:																																						
	$76 \leq N \leq 100$	A	4	Sangat Baik																																			
	$71 \leq N \leq 75$	AB	3.5	Baik																																			
	$66 \leq N \leq 70$	B	3																																				
	$61 \leq N \leq 65$	BC	2.5																																				
	$56 \leq N \leq 60$	C	2	Cukup																																			
	$46 \leq N \leq 55$	D	1	Kurang																																			
	$0 \leq N \leq 45$	E	0	Sanagat Kurang																																			
Item Penilaian	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">No</th> <th rowspan="2">Kompetensi</th> <th colspan="3">Bobot Penilaian</th> <th rowspan="2">Total</th> </tr> <tr> <th>Kehadiran</th> <th>Kuis</th> <th>Tugas</th> <th>Ujian Tulis</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>20%</td> <td>30%</td> <td>50%</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>10%</td> <td>30%</td> <td>40%</td> </tr> <tr> <td>03.00</td> <td>Kehadiran</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>10%</td> </tr> <tr> <td colspan="6">Nilai Akhir = (90% × nilai CPMK) + 10% Nilai Kehadiran</td> </tr> </tbody> </table>					No	Kompetensi	Bobot Penilaian			Total	Kehadiran	Kuis	Tugas	Ujian Tulis	1	-	-	20%	30%	50%	2	-	-	10%	30%	40%	03.00	Kehadiran	-	-	-	10%	Nilai Akhir = (90% × nilai CPMK) + 10% Nilai Kehadiran					
	No	Kompetensi	Bobot Penilaian					Total																															
			Kehadiran	Kuis	Tugas	Ujian Tulis																																	
	1	-	-	20%	30%	50%																																	
	2	-	-	10%	30%	40%																																	
	03.00	Kehadiran	-	-	-	10%																																	
	Nilai Akhir = (90% × nilai CPMK) + 10% Nilai Kehadiran																																						

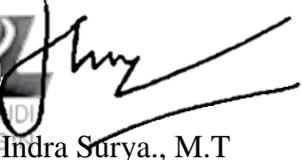
Minggu Ke	Kemampuan Akhir Yang Diharapkan	Bahan Kajian (Materi Pelajaran)	Strategi Pembelajaran/ Metode Pembelajaran	Waktu Belajar	Pengalaman Belajar Mahasiswa	Kriteria Penilaian (Indikator)	Bobot Nilai
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)
1 - 3	Mahasiswa mampu memproduksi sesuai dengan gambar kerja dan tahapan proses produksi, sikap mengikir, kualitas permukaan	1. Kerja Bangku : - Pengenalan Macam - Macam Alat Kerja Bangku - Penggunaan Alat Kerja Bangku - Pengenalan Alat Keselamatan Kerja	- Ceramah - Latihan - Diskusi	3x50	Menyelesaikan, merangkum, menyimpulkan	- Kemampuan Mahasiswa dalam menerima materi. - Kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan gambar benda kerja menjadi produk - Kemampuan mahasiswa Dalam merancang tahapan	5 %

		<p>2. Mesin Perkakas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arah Pematangan - Posisi tubuh - Pengenalan <p>Macam – Macam Perkakas Tangan</p> <ul style="list-style-type: none"> - Penggunaan Perkakas Tangan - Pengenalan Alat Keselamatan Kerja <p>3. Mesin Bubut:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengenalan Mesin - Setting Benda Kerja - Arah Gerak Makan - Pemilihan Jenis Pahat - Knurling - Gurd 				<p>Proses manufaktur</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kemampuan mahasiswa Dalam melaksanakan praktikum sesuai buku panduan dan laporan pratikum 	
4 - 7	<p>Mahasiswa mampu memproduksi sesuai gambar benda kerja dan tahapan proses manufakturnya</p>	<p>1. Mesin Skrap :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengenalan dan Pengoperasian Mesin - Setting Benda Kerja - Pemilihan Jenis Pahat - Arah Gerak Potong - Alur Skrap - Pemerataan Permukaan - Penggunaan Alat Ukur - Alat Keselamatan Kerja <p>2. Mesin Milling:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengenalan dan Pengoperasian Mesin - Setting Benda Kerja - Pemilihan Jenis Pahat - Arah Gerak Potong - Alur Milling - Alat Keselamatan kerja <p>3. Mesin Frais:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Penegenalan dan Pengoperasian Mesin - Setting Benda kerja - Penggunaan Kepala Pembagi - Penentuan Pahat - Arah Gerak Potong 	<ul style="list-style-type: none"> - Ceramah - Latihan - Diskusi 	3x50	<p>Menyelesaikan, merangkum, menyimpulkan</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Kemampuan Mahasiswa dalam menerima materi. - Kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan gambar benda kerja menjadi produk - Kemampuan mahasiswa Dalam merancang tahapan Proses manufaktur - Kemampuan mahasiswa Dalam melaksanakan praktikum sesuai buku panduan dan laporan pratikum 	10 %

		- Alat keselamatan kerja					
8	Ujian Tengah Semester (UTS)						
9 – 11	Mahasiswa mampu memproduksi sesuai gambar benda kerja dan tahapan proses manufakturnya	<p>1. Las Busur Listrik:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengenalan Mesin las Listrik - Jenis Elektroda Las - Pembuatan Kampuh Las Metode Pengelasan - Gerak Las - Jenis Sambungan Las - Finishing Las - Alat Keselamatan Kerja <p>2. Las TIG:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengenalan Mesin las TIG - Pengenalan bagian-bagian Mesin Las TIG - Alat Keselamatan Kerja <p>3. Las MIG:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengenalan Mesin Las MIG - Pengenalan bagian-bagian Las MIG - Alat Keselamatan Kerja 	<ul style="list-style-type: none"> - Ceramah - Latihan - Diskusi 	3x50	Menyelesaikan, merangkum, menyimpulkan	<ul style="list-style-type: none"> - Kemampuan Mahasiswa dalam menerima materi. - Kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan gambar benda kerja menjadi produk - Kemampuan mahasiswa Dalam merancang tahapan Proses manufaktur - Kemampuan mahasiswa Dalam melaksanakan praktikum sesuai buku panduan dan laporan pratikum 	5 %
12 – 13	Mahasiswa mampu memproduksi sesuai gambar benda kerja dan tahapan proses manufakturnya	<p>Mesin CNC Bubut :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pengenalan Bagian-Bagian Mesin CNC Bubut -Pengenalan Sisem Kontrol Mesin CNC Bubut - Pengoperasian Mesin CNC Bubut - Alat Keselamatan Kerja 	<ul style="list-style-type: none"> - Ceramah - Latihan - Diskusi 	3x50	Menyelesaikan, merangkum, menyimpulkan	<ul style="list-style-type: none"> - Kemampuan Mahasiswa dalam menerima materi. - Kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan gambar benda kerja menjadi produk - Kemampuan mahasiswa Dalam merancang tahapan Proses manufaktur 	10 %

						- Kemampuan mahasiswa Dalam melaksanakan praktikum sesuai buku panduan dan laporan pratikum	
14 - 15	Mahasiswa mampu memproduksi sesuai gambar benda kerja dan tahapan proses manufakturnya	Mesin CNC Milling: - Pengenalan Bagian-Bagian Mesin CNC Milling - Pengenalan Sisem Kontrol Mesin CNC Milling - Pengoperasian Mesin CNC Milling - Alat Keselamatan Kerja	- Ceramah - Latihan - Diskusi	3x50	Menyelesaikan, merangkum, menyimpulkan	- Kemampuan Mahasiswa dalam menerima materi. - Kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan gambar benda kerja menjadi produk - Kemampuan mahasiswa Dalam merancang tahapan Proses manufaktur - Kemampuan mahasiswa Dalam melaksanakan praktikum sesuai buku panduan dan laporan pratikum	5 %
16	Ujian Akhir Semester (UAS)						

Referensi:	
-------------------	--

Pengesahan, Dosen Penyusun RPS,	Kepala Program Studi,
 Muhammad Riza	  Indra Surya., M.T