

SATUAN ACARA PEMBELAJARAN (SAP)

Mata Kuliah : Pembuatan perkakas
 Semester : Genap
 Pertemuan Ke : 12
 Alokasi Waktu : 3 SKS; Dosen : Drs.H.Asep Setiadi,MPd.

TUJUAN PEMBELAJARAN	MATERI AJAR	METODE PEMBELAJARAN	LANGKAH-LANGKAH PEMBELAJARAN	ALAT/BAHAN/SUMBER BELAJAR	PENILAIAN
<p>KOGNITIF</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Setelah kegiatan belajar mengajar mahasiswa dapat menjelaskan ejection system. 2. Setelah kegiatan belajar mengajar mahasiswa dapat menjelaskan extrusion molds. 3. Setelah kegiatan belajar mengajar mahasiswa dapat menjelaskan extrusion dies. <p>PSIKOMOTOR Persiapan kerja</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gambar kerja dan jobsheet disiapkan • Alat perlengkapan : <ol style="list-style-type: none"> 1. Mesin gerinda disiapkan 2. Jangka sorong disiapkan 3. Pengukur sudut disiapkan. 4. Kacamata 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ejection system. 2. Extrusion molds. 3. Extrusion dies. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ceramah 2. Tanya Jawab 	<p>KOGNITIF</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Dosen menjelaskan ejection system. Kemudian mahasiswa diminta untuk memperhatikan ejection system tersebut. Dosen melontarkan pertanyaan yang mengarah mengenai ejection system. Mahasiswa dapat menjelaskan ejection system dengan benar. 2. Dosen menjelaskan extrusion molds. Kemudian mahasiswa diminta untuk memperhatikan extrusion molds tersebut. dosen melontarkan pertanyaan yang mengarah mengenai extrusion molds. Mahasiswa dapat menjelaskan extrusion molds dengan benar. 3. Dosen menjelaskan extrusion dies. Kemudian mahasiswa diminta untuk memperhatikan extrusion dies. dosen melontarkan pertanyaan yang mengarah mengenai extrusion dies. Mahasiswa dapat menjelaskan extrusion dies dengan benar. <p>Kegiatan Penutup</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Dosen meninjau kembali materi pembelajaran yang telah disampaikan 2. Dosen memberikan kesempatan bertanya atau memberikan pertanyaan kepada mahasiswa mengenai seluruh materi yang telah disampaikan 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gastrow. (1983). <i>Injection molds 102 proven design</i>, Hanser Publisher: Munich; 101-121. 2. Wilson. Frank W, 1984, <i>fundamentals Of Tools Design</i>, ASTME : New Delhi ; 277-283. 3. Krar. S.F, 1984, <i>Technology of machine tools 3rd edition</i>, McGraw Hill. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tes tertulis 2. Tes lisan

<p>disiapkan</p> <p>Proses kerja</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Gambar kerja ditempatkan pada meja. 2. Penggunaan mesin gerinda dilakukan sesuai dengan standar operasional prosedur 3. Penggunaan alat keselamatan kerja dilakukan sesuai dengan standar operasional prosedur. 4. Pembuatan single point tools dilakukan sesuai dengan standar operasional prosedur. <p>Sikap kerja</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ketentuan dalam persiapan kerja untuk pembuatan single-point tools ditaati. 2. Ketentuan dalam proses kerja untuk pembuatan single-point tools ditaati <p>Produk kerja</p> <p>Pembuatan single-point tools lengkap dengan sudut-sudut yang diperlukan.</p> <p>Waktu kerja</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Persiapan kerja dilakukan dalam waktu 5 menit 2. pembuatan single point tools waktu 45 menit. 			<ol style="list-style-type: none"> 3. Dosen mengkondisikan mahasiswa untuk selanjutnya mengerjakan soal. <p>PSIKOMOTOR</p> <p>Kegiatan Awal</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dosen mengkondisikan mahasiswa (1 menit) • Dosen memeriksa gambar kerja mahasiswa (10 menit) <p>Kegiatan Inti</p> <p>Persiapan Kerja</p> <p>Dosen memberikan pekerjaan kepada siswa berdasarkan job sheet. Mahasiswa mempersiapkan semua keperluan pekerjaan. Dosen mengecek sambil mengisi lembar evaluasi psikomotor pada langkah persiapan kerja.(5 menit).</p> <p>Proses kerja</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Dosen meminta mahasiswa untuk menempatkan gambar kerja pada meja. (1 menit) 2) Dosen meminta mahasiswa mengoperasikan mesin gerinda.(1 menit) 3) Dosen meminta mahasiswa untuk membuat single point tools sesuai dengan SOP.(32 menit) <p>Sikap Kerja</p> <ol style="list-style-type: none"> 1). Dosen meminta mahasiswa untuk mentaati ketentuan dalam persiapan kerja untuk pembuatan single point tools. Mahasiswa melakukan ketentuan dalam persiapan kerja untuk pembuatan single point tools. 2). Dosen meminta mahasiswa untuk mentaati ketentuan dalam proses kerja untuk single point tools dalam gambar. Siswa melakukan ketentuan dalam proses kerja untuk pembuatan single point tools. <p>Produk Kerja</p> <p>Pembuatan single-point tools lengkap dengan sudut-sudut yang diperlukan.</p> <p>Waktu kerja</p> <ul style="list-style-type: none"> • Persiapan kerja dilakukan dalam waktu 		
---	--	--	--	--	--

<p>AFEKTIF</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ketentuan dalam persiapan kerja pembuatan single point tools ditaati. 2. Ketentuan dalam proses kerja pembuatan single point tools ditaati. 			<p>16 menit</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pembuatan single point tools dilakukan dalam waktu 34 menit <p>Kegiatan Penutup</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Dosen memberikan gambaran tentang praktik yang telah dilaksanakan sesuai dengan hasil evaluasi. (5 menit) 2) Dosen memberikan kesempatan bertanya atau memberikan pertanyaan kepada mahasiswa mengenai seluruh materi yang telah disampaikan. (20 menit) 3) Dosen memberikan pengarah dan informasi tentang materi pembelajaran untuk pertemuan yang akan datang. (2 menit) <p>AFEKTIF</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Dosen meminta mahasiswa untuk mentaati ketentuan dalam persiapan kerja untuk pembuatan single point tools. Siswa melakukan ketentuan dalam persiapan kerja untuk pembuatan single point tools 2. Dosen meminta mahasiswa untuk mentaati ketentuan dalam proses kerja untuk penunjukan pembuatan single point tools. Mahasiswa melakukan ketentuan dalam proses kerja untuk pembuatan single-point tools. 		
---	--	--	--	--	--