

MATA KULIAH : PROSES PRODUKSI IV
 KODE/SKS : TM238 / 4
 PROGRAM / SEM : D3 TEKNIK MESIN / III
 DOSEN : DRS WARDAYA M.PD

PERT	KOMPETENSI/SUB. KOMPETENSI	MATERI PEMBELAJARAN	METODE PEMBELAJARAN	MEDIA PEMBELAJARAN	EVALUASI
1	1)Mahasiswa mampu /dapat melakukan persiapan bekerja pada mesin bubut dengan cara dan prosedur yang benar	1)Bagian utama mesin bubut dan fungsinya. 2) Prosedur kerja dan keselamatan kerja 3) Pengaturan putaran,feeding dan pemasangan pahat bubut 4)Jenis pahat bubut dan cara pengasahan pahat bubut 5) Cara memakai /membaca alat ukur presisi	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Mesin bubut beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja, pahat bubut ,mesin gerinda, alat ukur presisi	Prosedur kerja dan hasil kerja
2,3	2) Mahasiswa dapat/mampu bekerja pada mesin bubut dengan cara dan prosedur yang benar	1) Membubut rata 2) Membubut muka 3) Membubut alur 4) Membubut tirus 5) Membubut Ulir segitiga 6) Kartel	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Mesin bubut beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja, pahat bubut , Alat ukur (vernier califer), bahan praktek, job sheet	Prosedur kerja dan hasil kerja
,4	1)Mahasiswa mampu /dapat melakukan persiapan bekerja pada Mesin Milling /Fraisdengan cara dan prosedur yang benar	1)Bagian utama mesin Frais dan fungsinya. 2) Prosedur kerja dan keselamatan kerja 3) Pengaturan putaran,feeding dan pemasangan pisau frais 4)Jenis pisau fraisdan kegunaannya 5) Cara memakai /membaca	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Mesin Frais beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja, pisau Frais, alat ukur presisi	Prosedur kerja dan hasil kerja

		alat ukur presisi			
,4	1)Mahasiswa mampu /dapat melakukan persiapan bekerja pada Mesin Milling /Fraisdengan cara dan prosedur yang benar	1)Bagian utama mesin Frais dan fungsinya. 2) Prosedur kerja dan keselamatan kerja 3) Pengaturan putaran,feeding dan pemasangan pisau frais 4)Jenis pisau fraisdan kegunaannya 5) Cara memakai /membaca alat ukur presisi	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Mesin Frais beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja, pisau Frais, alat ukur presisi	Prosedur kerja dan hasil kerja
5, 6	2) Mahasiswa dapat/mampu bekerja pada mesin Frais dengan cara dan prosedur yang benar	1) Memfrais muka/rata 2) Memfrais Alur U, V, Slot key 3) Memfrais roda gigi lurus	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Mesin Frais beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja, pahat bubut , Alat ukur (vernier califer), bahan praktek, job sheet	Prosedur kerja dan hasil kerja
7	1)Mahasiswa mampu /dapat melakukan persiapan bekerja pada Mesin Skraft/ Planner dengan cara dan prosedur yang benar	1)Bagian utama mesin Skraft dan fungsinya. 2) Prosedur kerja dan keselamatan kerja 3) Pengaturan putaran,feeding dan pemasangan pahat skraft 4)Jenis piasu skraft dan cara pengasahaanya 5) Cara memakai /membaca alat ukur presisi	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Mesin skraft beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja, pahat skraft, alat ukur presisi	Prosedur kerja dan hasil kerja
8, 9	2) Mahasiswa dapat/mampu bekerja pada mesin Skraft dengan cara dan prosedur yang benar	1) Menyekraf muka/rata 2)Menyekraft Alur U, V, miring	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Mesin Skraft beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja, pahatskraft, Alat ukur (vernier califer), bahan praktek, job sheet	Prosedur kerja dan hasil kerja
10	1)Mahasiswa mampu /dapat	1)Bagian utama generator las	Ceramah, peragaan, Tanya	Generator las busur listrik	Prosedur kerja

	melakukan persiapan bekerja pada Generator las busur listrik dengan cara dan prosedur yang benar	busur listrik dan fungsinya. 2) Prosedur kerja dan keselamatan kerja 3) Pengaturan besar arus listrik 4) Jenis elektroda dan cara memilih elektroda 5) Teknik melas, 6) Jenis-jenis sambungan las	jawab, latihan dan praktek	beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja,	dan hasil kerja
11,12	2) Mahasiswa dapat/mampu bekerja pada Generator las busur listrik dengan cara dan prosedur yang benar	Pengelasan bawah tangan 1) sambungan tanpa kampuh 2) sambungan T 3) sambungan dengan kampuh U dan V	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Generator las busur listrik beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja, Job sheet	Prosedur kerja dan hasil kerja
13,	1)Mahasiswa mampu /dapat melakukan persiapan bekerja pada Tool Grinder dengan cara dan prosedur yang benar	1)Bagian utama Tool Grinder dan fungsinya. 2) Prosedur kerja dan keselamatan kerja 3) Pemasangan benda kerja/tool 4) Pengaturan sudut-sudut pisau 5) Urutan pengasahan	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Tool Grinder beserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja,	Prosedur kerja dan hasil kerja
15, 16	2) Mahasiswa dapat/mampu bekerja pada Tool Grinder dengan cara dan prosedur yang benar	1)Pengasahan pisau dengan mata sayat tunggal (Pahat bubut, pahat skraf) 2) Pengasahan pisau dengan mata sayat ganda (Mata bor, end mill) 3) Pengasahan pisau dengan mata sayat banyak (Mill cutter)	Ceramah, peragaan, Tanya jawab, latihan dan praktek	Tool Grinderbeserta kelengkapannya, alat –alat keselamatan kerja, Pahat bubut, pisau frais Job sheet	Prosedur kerja dan hasil kerja
Dok: FPTK:C					
