

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 1
Materi Pokok / Sub Materi : Bagian bagian mesin bubut CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Bagian bagian mesin bubut CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Bagian bagian mesin bubut CNC , cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Bagian bagian mesin bubut CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Bagian bagian mesin bubut CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Bagian bagian mesin bubut CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Bagian bagian mesin bubut CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Bagian bagian mesin bubut CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Bagian bagian mesin bubut CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui,
Kepala
SMKN 1 Pungging Mojokerto

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 196008261986031014

Didik Iswanto, S.Pd

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 1
Materi Pokok / Sub Materi : Parameter pemotongan mesin bubut CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Parameter pemotongan mesin bubut CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Parameter pemotongan mesin bubut CNC, cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Parameter pemotongan mesin bubut CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Parameter pemotongan mesin bubut CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Parameter pemotongan mesin bubut CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Parameter pemotongan mesin bubut CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Parameter pemotongan mesin bubut CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Parameter pemotongan mesin bubut CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui, Kepala SMK
NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 196008261986031014

Didik Iswanto, S.Pd
NIP/NUPTK :

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 1
Materi Pokok / Sub Materi : Teknik pemrograman mesin bubut CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Teknik pemrograman mesin bubut CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Teknik pemrograman mesin bubut CNC, cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Teknik pemrograman mesin bubut CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Teknik pemrograman mesin bubut CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Teknik pemrograman mesin bubut CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Teknik pemrograman mesin bubut CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Teknik pemrograman mesin bubut CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Teknik pemrograman mesin bubut CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui, Kepala
SMK NEGERI 1 PUNGGING
MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, MT
Pembina Utama Muda
NIP. 196008261986031014

Didik Iswanto, S.Pd
NIP/NUPTK :

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 1
Materi Pokok / Sub Materi : Prosedur pemesinan Bubut CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Prosedur pemesinan Bubut CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Prosedur pemesinan Bubut CNC, cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Prosedur pemesinan Bubut CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Prosedur pemesinan Bubut CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Prosedur pemesinan Bubut CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Prosedur pemesinan Bubut CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Prosedur pemesinan Bubut CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Prosedur pemesinan Bubut CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui,
Kepala SMK NEGERI 1
PUNGGING MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 196008261986031014

Didik Iswanto, S.Pd
NIP/NUPTK :

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 1
Materi Pokok / Sub Materi : Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan Bubut
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan Bubut.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan Bubut , cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan Bubut.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan Bubut.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan Bubut.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan Bubut.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan Bubut. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan Bubut.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui, Kepala
SMK NEGERI 1 PUNGGING
MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020

Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 196008261986031014

Didik Iswanto, S.Pd
NIP/NUPTK :

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 1
Materi Pokok / Sub Materi : Evaluasi Prosedur Pemesinan Bubut CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Evaluasi Prosedur Pemesinan Bubut CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Evaluasi Prosedur Pemesinan Bubut CNC, cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Evaluasi Prosedur Pemesinan Bubut CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Evaluasi Prosedur Pemesinan Bubut CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Evaluasi Prosedur Pemesinan Bubut CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Evaluasi Prosedur Pemesinan Bubut CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Evaluasi Prosedur Pemesinan Bubut CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Evaluasi Prosedur Pemesinan Bubut CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui,
Kepala SMK NEGERI 1
PUNGGING MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020

Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 196008261986031014

Didik Iswanto, S.Pd

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 2
Materi Pokok / Sub Materi : Bagian bagian mesin FRAIS CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Bagian bagian mesin FRAIS CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Bagian bagian mesin FRAIS CNC , cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Bagian bagian mesin FRAIS CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Bagian bagian mesin FRAIS CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Bagian bagian mesin FRAIS CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Bagian bagian mesin FRAIS CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Bagian bagian mesin FRAIS CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Bagian bagian mesin FRAIS CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui, Kepala
SMK NEGERI 1 PUNGGING
MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 19600826198603101

Didik Iswanto, S.Pd
NIP/NUPTK :

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 2
Materi Pokok / Sub Materi : Parameter pemotongan mesin FRAIS CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Parameter pemotongan mesin FRAIS CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Parameter pemotongan mesin FRAIS CNC, cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Parameter pemotongan mesin FRAIS CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Parameter pemotongan mesin FRAIS CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Parameter pemotongan mesin FRAIS CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Parameter pemotongan mesin FRAIS CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Parameter pemotongan mesin FRAIS CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Parameter pemotongan mesin FRAIS CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui, Kepala
SMK NEGERI 1 PUNGGING
MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 19600826198603101

Didik Iswanto, S.Pd

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 2
Materi Pokok / Sub Materi : Teknik pemrograman mesin FRAIS CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Teknik pemrograman mesin FRAIS CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Teknik pemrograman mesin FRAIS CNC, cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Teknik pemrograman mesin FRAIS CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Teknik pemrograman mesin FRAIS CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Teknik pemrograman mesin FRAIS CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Teknik pemrograman mesin FRAIS CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Teknik pemrograman mesin FRAIS CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Teknik pemrograman mesin FRAIS CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui, Kepala
SMK NEGERI 1 PUNGGING
MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 19600826198603101

Didik Iswanto, S.Pd

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 2
Materi Pokok / Sub Materi : Prosedur pemesinan FRAIS CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Prosedur pemesinan FRAIS CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Prosedur pemesinan FRAIS CNC , cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Prosedur pemesinan FRAIS CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Prosedur pemesinan FRAIS CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Prosedur pemesinan FRAIS CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Prosedur pemesinan FRAIS CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Prosedur pemesinan FRAIS CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Prosedur pemesinan FRAIS CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui, Kepala
SMK NEGERI 1 PUNGGING
MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 19600826198603101

Didik Iswanto, S.Pd

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 3
Materi Pokok / Sub Materi : Evaluasi kegagalan hasil FRAIS Pemesinan Bubut
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan FRAIS.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan FRAIS , cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan FRAIS.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan FRAIS.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan FRAIS.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan FRAIS.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan FRAIS. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Evaluasi kegagalan hasil CNC Pemesinan FRAIS.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui, Kepala
SMK NEGERI 1 PUNGGING
MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 19600826198603101

Didik Iswanto, S.Pd

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI 1 PUNGGING MOJOKERTO
Mata Pelajaran : TPM CNC
Kelas / Semester : XI / 2
Materi Pokok / Sub Materi : Evaluasi Prosedur Pemesinan FRAIS CNC
Tahun Pelajaran : 2020/2021
Alokasi Waktu : 3 x JP @45 Menit

1. TUJUAN PEMBELAJARAN

Melalui pendekatan Saintifik peserta didik dapat menjelaskan/menentukan/menganalisis Evaluasi Prosedur Pemesinan FRAIS CNC.

2. KEGIATAN PEMBELAJARAN

a. Kegiatan Pendahuluan

- 1) Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan bercerita / menampilkan gambar / memutar video, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi Evaluasi Prosedur Pemesinan FRAIS CNC, cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.

b. Kegiatan Inti

- 1) Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari
- 2) Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Evaluasi Prosedur Pemesinan FRAIS CNC.
- 3) Peserta didik diminta mengamati gambar atau video maupun membaca materi tentang Evaluasi Prosedur Pemesinan FRAIS CNC.
- 4) Guru memberikan kesempatan untuk mengidentifikasi sebanyak mungkin hal yang belum dipahami, dimulai dari pertanyaan faktual sampai ke pertanyaan yang bersifat hipotetik berkaitan dengan materi Evaluasi Prosedur Pemesinan FRAIS CNC.
- 5) Peserta didik dibimbing membentuk kelompok
- 6) Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan Lembar Kerja Peserta Didik (LKPD) yang berisi tentang Evaluasi Prosedur Pemesinan FRAIS CNC.
- 7) Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait materi Evaluasi Prosedur Pemesinan FRAIS CNC. Kelompok yang lain menanggapi.

c. Kegiatan Penutup

- 1) Guru bersama peserta didik membuat rangkuman/simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Evaluasi Prosedur Pemesinan FRAIS CNC.
- 2) Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.

3. PENILAIAN (ASSESSMENT)

- 1) Portopolio hasil pekerjaan siswa
- 2) Tes tertulis

Mengetahui, Kepala
SMK NEGERI 1 PUNGGING
MOJOKERTO

Mojokerto, 13 JULI 2020
Guru Mata Pelajaran

Drs. Harol Kristiyandoko, M.T
Pembina Utama Muda
NIP. 19600826198603101

Didik Iswanto, S.Pd