

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

Nama Satuan Pendidikan : SMK N 2 Pengasih
Mata Pelajaran : Teknik Pemesinan NC/ CNC Dasar
Kompetensi dasar : Memprogram Mesin CNC Dasar (milling)
Kelas / Semester : XI TP / Genap
Materi Pokok : Pemrograman CNC
Alokasi Waktu : 10 Menit (1 x Pertemuan)

A. Tujuan Pembelajaran

Dengan pendekatan **project base learning** yang dikerjakan secara berkelompok melalui metode **diskusi** diharapkan peserta didik dapat membuat program CNC dasar pada mesin CNC Milling. Berbekal materi dalam bentuk video maupun text, peserta didik memiliki gambaran pemrograman direct programming dengan semangat, gigit serta kerja sama yang kuat.

B. Kegiatan Pembelajaran

1. Pembukaan (2,5 menit)

Salam

Berdoa

Presensi kehadiran siswa

Apersepsi untuk mengkondisikan siswa agar siap mengikuti pembelajaran

Menyampaikan tujuan pembelajaran

Menyampaikan cakupan materi yang akan dipelajari

2. Inti (6 Menit)

Siswa mengamati dan guru me-review materi serta memberikan stimulus

Guru memberikan kesempatan kepada peserta didik untuk bertanya

Guru membagi dalam 4 kelompok secara random

Siswa berdiskusi membuat program CNC, guru mengobservasi kegiatan siswa

Siswa Mempresentasikan hasil diskusi

Memberikan reward bagi kelompok terbaik

3. Penutup (1,5 Menit)

Memberikan umpan balik terhadap proses pembelajaran

Siswa menarik kesimpulan dibawah bimbingan guru

Memberikan Tugas kepada siswa

Memberikan pesan dan motivasi

Salam

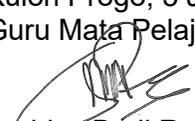
C. Assesmen/ Penilaian

1. Pengetahuan (ditugaskan di Google Class Roon, Essay)

2. Keterampilan

3. Sikap

Kulon Progo, 3 Januari 2022
Guru Mata Pelajaran


Andrias Budi Raharja

Lampiran

1. Materi Video di youtube dengan link <https://www.youtube.com/watch?v=nAVSJU-a8ew&t=526s>
2. Materi Text di Blog dengan link <https://andriastech.blogspot.com/2020/09/cnc-milling-menerapkan-pemrograman-cnc.html>

3. Form Journal Penilaian Sikap

No	Nama/ Kelas	Hari/ tanggal	Uraian journal	Keterangan

4. Check List Penilaian Keterampilan

LEMBAR CHECK LIST
PENILAIAN KETERAMPILAN MEMPROGRAM MESIN CNC DASAR (MILLING)

NO	Nama	K-1	K-2	K-3	K-4	K-5

Keterangan :

√ = Dilakukan dengan baik

X = Tidak dilakukan/ salah

K-1 = Menghitung Parameter pemotongan

K-2 = Membuat safety Block

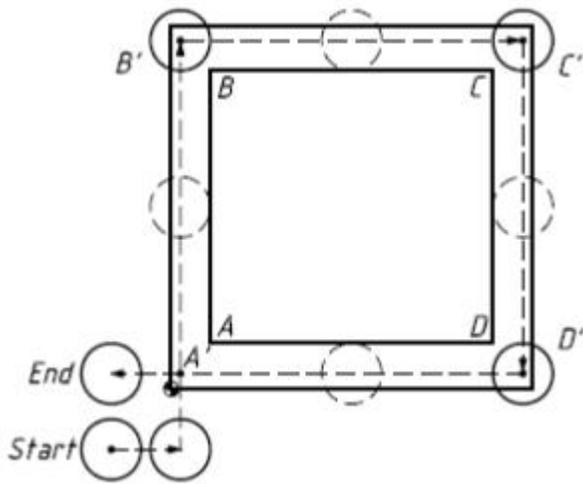
K-3 = Membuat program pengkondisian

K-4 = Membuat program inti

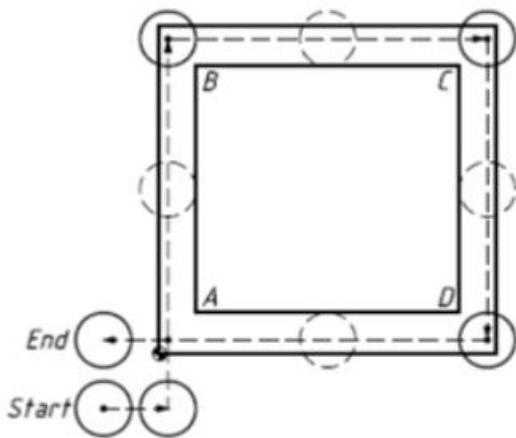
K-5 = Membuat program penutup

5. Materi Diskusi (membuat program)

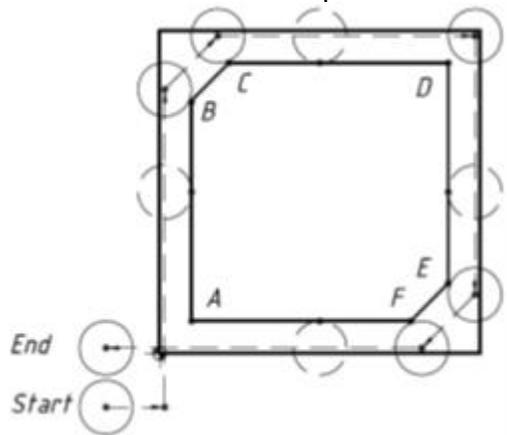
Gambar 1. Untuk Kelompok 1



Gambar 2. Untuk Kelompok 2



Gambar 3. Untuk Kelompok 3



Gambar 4. Untuk Kelompok 4

