

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

Kompetensi Dasar 3.1 Memahami bagian-bagian mesin bubut CNC 4.1 Mengidentifikasi bagian-bagian mesin bubut CNC	IDENTITAS SEKOLAH	
Tujuan Pembelajaran 1. Melalui belajar kontekstual murid dapat menjelaskan pengertian mesin bubut CNC dengan cermat 2. Melalui sumber belajar berdiferensiasi murid dapat menganalisis bagian-bagian mesin bubut CNC	Sekolah : UPT. SMK Negeri 5 Bantaeng Mata Pelajaran : Teknik Pemesinan NC/CNC dan CAM Kelas/Semester : XI / Ganjil (III) Materi Pokok : Prinsip Dasar Mesin bubut CNC Program Keahlian : Teknik Pemesinan Pertemuan Ke : 1 Alokasi Waktu : (6 JP Normal/1 JP Pandemi) Moda : Luring	
SKENARIO PEMBELAJARAN		
Kegiatan Pendahuluan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Berdoa dan menghimbau agar tetap mengikuti Protokol kesehatan 2. Guru menyapa dan menanyakan kabar murid (Assesmen Kognitif) 3. Melakukan absensi kehadiran peserta didik 4. Warming Up memberikan semangat, motivasi dan pesan untuk membentuk karakter murid (Pendidikan Karakter) 5. Guru menyampaikan rencana dan tujuan pembelajaran yang akan dilakukan 6. Guru menyampaikan hasil analisis dan pemetaan kebutuhan murid berdasarkan form google yang telah diisi. Murid dibagi berdasarkan profil (Visual, Audio dan Kinestetik) 	
Kegiatan Inti	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru memberikan gambaran umum materi mesin bubut CNC 2. Murid yang telah dibagi berdasarkan kebutuhan profil murid, difasilitasi guru untuk melakukan kegiatan berikut <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Murid diminta menonton video pembelajaran kemudian diidentifikasi maupun dianalisis murid terkait dengan mesin bubut CNC ❖ Audio : Murid diminta mencari narasumber dilingkungan sekolah jika berada disekolah dan keluarga di rumah (Kakek, Nenek, Ayah, Ibu dan kerabat dekat rumah) untuk dimintai keterangan terkait informasi apa saja yang diketahui tentang mesin bubut CNC ❖ Kinestetik : Guru membuat beberapa sudut belajar atau display yang ditempel ditempat-tempat berbeda untuk memberikan kesempatan murid bergerak saat mengakses informasi tentang mesin bubut. (DIFFERENSIASI KONTEN) 3. Hasil Kerja yang diharapkan <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Murid diperbolehkan memilih cara mendemonstrasikan pemahaman mereka tentang mesin bubut CNC, boleh dalam bentuk gambar, rekaman wawancara maupun <i>performance</i>. ❖ Audio : : Murid diperbolehkan memilih cara mendemonstrasikan pemahaman mereka tentang mesin bubut CNC, boleh dalam bentuk gambar, rekaman wawancara maupun <i>performance</i>. ❖ Kinestetik : Rekaman video selfie berikut penjelasan penting berkenaan dengan bagian-bagian mesin bubut CNC (DIFFERENSIASI PRODUK) 4. Guru memfasilitasi dan mengontrol murid belajar dan unjuk 	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

	kerja di kelas secara terbuka agar setiap pertanyaan yang sama dapat difasilitasi secara efektif.	
Kegiatan Penutup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru menunjukkan hasil kerja murid yakni (2 siswa, Visual); (2 siswa Audio); (2 siswa Kinestetik) untuk kemudian diberikan kesempatan menjelaskan / memaparkan hasil kerjanya. 2. Guru dan Murid melakukan refleksi bersama-sama 3. Guru memberikan evaluasi dan penilaian 4. Guru memberikan penghargaan kepada siswa yang aktif dan menunjukkan sikap disiplin dan kerjasama 5. Guru menyampaikan kegiatan pembelajaran pada pertemuan berikutnya 6. Guru mengakhiri kegiatan pembelajaran dengan memberikan pesan untuk tetap belajar dirumah dan member salam 	
PENILAIAN PEMBELAJARAN		
Pengetahuan (Lampiran 1) Tugas dan petunjuk pengerjaan berdasarkan differensiasi konten dan produk	Keterampilan (Lampiran 2) Menunjukkan keterampilan dalam menuntaskan hasil kerja	Sikap (Lampiran 3) Observasi terhadap sikap murid selama proses pembelajaran
Mengetahui, Kepala Sekolah <u>Firdaus, S.Pd, M.Pd</u> NIP. 19831212 200502 1 003	Bantaeng, 19 Juli 2021 Guru Mata Pelajaran <u>Wahidah Wahyuni, S.Pd, M.Pd</u> NIP.19821002 200902 2 002	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

LAMPIRAN 1

PROFIL MURID	INDIKATOR	SKOR MAKSIMAL
VISUAL	Hasil dari cara murid mendemonstrasikan pemahaman mereka tentang mesin bubut CNC, baik dalam bentuk gambar, rekaman, wawancara maupun <i>performance</i> .	100
AUDIO	Hasil dari cara murid mendemonstrasikan pemahaman mereka tentang mesin bubut CNC, baik dalam bentuk gambar, rekaman, wawancara maupun <i>performance</i> .	100
KINESTETIK	Rekaman video selfie berikut penjelasan penting berkenaan dengan bagian-bagian mesin bubut CNC	100

LAMPIRAN 2

NO. ABSEN	NAMA MURID	KETERAMPILAN		
		ST	T	KT

Indikator terampil dalam menjelaskan perkembangan Masyarakat Indonesia pada masa kemerdekaan termasuk menyajikan hasil kerja

ST : Sangat Terampil (90 - 100)

T : Terampil (80 - 89)

KT : Kurang terampil (70 - 79)

LAMPIRAN 3

NO	TANGGAL	NAMA	CATATAN SIKAP	KETERANGAN

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

<p>Kompetensi Dasar 3.2 Memilih parameter pemotongan mesin bubut CNC 4.2 Mengeset parameter pemotongan mesin bubut CNC</p>	IDENTITAS SEKOLAH	
<p>Tujuan Pembelajaran 1. Melalui pembelajaran kontekstual murid mampu menjelaskan kecepatan potong/cutting speed dengan tepat 2. Melalui sumber belajar berdiferensiasi murid dapat menganalisis kecepatan putaran (Rpm) mesin bubut CNC</p>	<p>Sekolah : UPT. SMK Negeri 5 Bantaeng Mata Pelajaran : Teknik Pemesinan NC/CNC dan CAM Kelas/Semester : XI / Ganjil (III) Materi Pokok : Dasar pemrograman Mesin bubut CNC Program Keahlian : Teknik Pemesinan Pertemuan Ke : 2 dan 3 Alokasi Waktu : (12 JP Normal/2 JP Pandemi) Moda : Luring</p>	
SKENARIO PEMBELAJARAN		
<p>Kegiatan Pendahuluan</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Berdoa dan menghimbau agar tetap mengikuti Protokol kesehatan 2. Guru menyapa dan menanyakan kabar murid (Assesmen Kognitif) 3. Melakukan absensi kehadiran peserta didik 4. Warming Up memberikan semangat, motivasi dan pesan untuk membentuk karakter murid (Pendidikan Karakter) 5. Guru menyampaikan rencana dan tujuan pembelajaran yang akan dilakukan 6. Guru menyampaikan hasil analisis dan pemetaan kebutuhan murid berdasarkan form google yang telah diisi. Murid dibagi berdasarkan profil (Visual, Audio dan Kinestetik) 	
<p>Kegiatan Inti</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru memberikan gambaran umum materi kecepatan potong/cutting speed mesin bubut CNC 2. Murid yang telah dibagi berdasarkan kebutuhan profil murid, difasilitasi guru untuk melakukan kegiatan berikut <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Guru menggunakan banyak gambar atau alat bantu visual, menonton video pembelajaran kemudian murid mengidentifikasi maupun menganalisis terkait dengan kecepatan potong/cutting speed ❖ Audio : Murid diminta mencari narasumber (secara lisan) dilingkungan sekolah untuk dimintai keterangan terkait informasi apa saja yang diketahui tentang kecepatan potong/cutting speed ❖ Kinestetik : Guru membuat beberapa sudut belajar atau display yang ditempel ditempat-tempat berbeda untuk memberikan kesempatan murid bergerak saat mengakses informasi tentang kecepatan potong/cutting speed 3. Hasil Kerja yang diharapkan <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Tabel analisis kecepatan putaran (Rpm) mesin bubut CNC ❖ Audio : Audio (pesan suara) maupun tulisan berdasarkan hasil keterangan audio dari narasumber terkait informasi apa saja yang diketahui tentang kecepatan putaran (RPM) mesin bubut CNC ❖ Kinestetik : Rekaman video selfie berikut penjelasan penting berkenaan dengan analisis kecepatan putaran (Rpm) mesin bubut CNC 	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

	4. Guru memfasilitasi dan mengontrol murid belajar dan unjuk kerja di kelas secara terbuka agar setiap pertanyaan yang sama dapat difasilitasi secara efektif.	
Kegiatan Penutup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru menunjukkan hasil kerja murid yakni (2 siswa, Visual); (2 siswa Audio); (2 siswa Kinestetik) untuk kemudian diberikan kesempatan menjelaskan / memaparkan hasil kerjanya. 2. Guru dan Murid melakukan refleksi bersama-sama 3. Guru memberikan evaluasi dan penilaian 4. Guru memberikan penghargaan kepada siswa yang aktif dan menunjukkan sikap disiplin dan kerjasama 5. Guru menyampaikan kegiatan pembelajaran pada pertemuan berikutnya 6. Guru mengakhiri kegiatan pembelajaran dengan memberikan pesan untuk tetap belajar dirumah dan member salam 	
PENILAIAN PEMBELAJARAN		
Pengetahuan (Lampiran 1) Tugas dan petunjuk pengerjaan berdasarkan differensiasi konten dan produk	Keterampilan (Lampiran 2) Menunjukkan keterampilan dalam menuntaskan hasil kerja	Sikap (Lampiran 3) Observasi terhadap sikap murid selama proses pembelajaran
Mengetahui, Kepala Sekolah <u>Firdaus, S.Pd, M.Pd</u> NIP. 19831212 200502 1 003	Bantaeng, 19 Juli 2021 Guru Mata Pelajaran <u>Wahidah Wahyuni, S.Pd, M.Pd</u> NIP.19821002 200902 2 002	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

Kompetensi Dasar 3.3 Menerapkan teknik pemograman mesin bubut CNC 4.3 Melaksanakan pemograman mesin bubut CNC	IDENTITAS SEKOLAH	
Tujuan Pembelajaran 1. Melalui pembelajaran kontekstual murid dapat menjelaskan sistem program mesin bubut CNC 2. Melalui sumber belajar berdiferensiasi murid dapat Melakukan penyusunan/pembuatan program	Sekolah : UPT. SMK Negeri 5 Bantaeng Mata Pelajaran : Teknik Pemesinan NC/CNC dan CAM : Kelas/Semester : XI / Ganjil (III) Materi Pokok : Bagian-bagian program mesin bubut CNC Program Keahlian : Teknik Pemesinan Pertemuan Ke : Ke 4, 5, 6 Alokasi Waktu : (18 JP Normal/3 JP Pandemi) Moda : Luring	
SKENARIO PEMBELAJARAN		
Kegiatan Pendahuluan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Berdoa dan menghimbau agar tetap mengikuti Protokol kesehatan 2. Guru menyapa dan menanyakan kabar murid (Assesmen Kognitif) 3. Melakukan absensi kehadiran peserta didik 4. Warming Up memberikan semangat, motivasi dan pesan untuk membentuk karakter murid (Pendidikan Karakter) 5. Guru menyampaikan rencana dan tujuan pembelajaran yang akan dilakukan 6. Guru menyampaikan hasil analisis dan pemetaan kebutuhan murid berdasarkan form google yang telah diisi. Murid dibagi berdasarkan profil (Visual, Audio dan Kinestetik) 	
Kegiatan Inti	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru memberikan gambar umum materi system program mesin bubut CNC 2. Murid yang telah dibagi berdasarkan kebutuhan profil murid, difasilitasi guru untuk melakukan kegiatan berikut <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Guru menggunakan banyak gambar atau alat bantu visual, menonton video pembelajaran kemudian murid mengidentifikasi maupun menganalisis terkait dengan sistem program mesin bubut CNC ❖ Audio : Murid diminta mencari narasumber (secara lisan) dilingkungan sekolah untuk dimintai keterangan terkait informasi apa saja yang diketahui tentang sistem program mesin bubut CNC ❖ Kinestetik : Guru membuat beberapa sudut belajar atau display yang ditempel ditempat-tempat berbeda untuk memberikan kesempatan murid bergerak saat mengakses informasi tentang sistem program mesin bubut CNC (DIFFERENSIASI PROSES) 3. Hasil Kerja yang diharapkan <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Tabel Program mesin bubut CNC ❖ Audio : Audio (pesan suara) maupun tulisan berdasarkan hasil keterangan audio dari narasumber terkait informasi apa saja yang diketahui tentang penyusunan atau pembuatan program mesin bubut CNC ❖ Kinestetik : Rekaman video selfie berikut penjelasan penting berkenaan dengan pembuatan program mesin bubut CNC (DIFFERENSIASI PRODUK) 4. Guru memfasilitasi dan mengontrol murid belajar dan unjuk 	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

	kerja di kelas secara terbuka agar setiap pertanyaan yang sama dapat difasilitasi secara efektif.	
Kegiatan Penutup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru menunjukkan hasil kerja murid yakni (2 siswa, Visual); (2 siswa Audio); (2 siswa Kinestetik) untuk kemudian diberikan kesempatan menjelaskan / memaparkan hasil kerjanya. 2. Guru dan Murid melakukan refleksi bersama-sama 3. Guru memberikan evaluasi dan penilaian 4. Guru memberikan penghargaan kepada siswa yang aktif dan menunjukkan sikap disiplin dan kerjasama 5. Guru menyampaikan kegiatan pembelajaran pada pertemuan berikutnya 6. Guru mengakhiri kegiatan pembelajaran dengan memberikan pesan untuk tetap belajar dirumah dan member salam 	
PENILAIAN PEMBELAJARAN		
Pengetahuan (Lampiran 1) Tugas dan petunjuk pengerjaan berdasarkan differensiasi konten dan produk	Keterampilan (Lampiran 2) Menunjukkan keterampilan dalam menuntaskan hasil kerja	Sikap (Lampiran 3) Observasi terhadap sikap murid selama proses pembelajaran
Mengetahui, Kepala Sekolah <u>Firdaus, S.Pd, M.Pd</u> NIP. 19831212 200502 1 003	Bantaeng, 19 Juli 2021 Guru Mata Pelajaran <u>Wahidah Wahyuni, S.Pd, M.Pd</u> NIP.19821002 200902 2 002	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

<p>Kompetensi Dasar</p> <p>3.4 Menerapkan prosedur pemesinan bubut CNC</p> <p>4.4 Membuat benda sederhana dengan mesin bubut CNC</p>	IDENTITAS SEKOLAH	
<p>Tujuan Pembelajaran</p> <p>1. Melalui pembelajaran kontekstual murid dapat menjelaskan pemasangan fixture/perlengkapan kerja/alat pemegang</p> <p>2. Melalui sumber belajar berdifferensiasi murid dapat melakukan input program</p>	<p>Sekolah : UPT. SMK Negeri 5 Bantaeng</p> <p>Mata Pelajaran : Teknik Pemesinan NC/CNC dan CAM</p> <p>Kelas/Semester : XI / Ganjil (III)</p> <p>Materi Pokok : Prosedur Pengoperasian Mesin Bubut CNC</p> <p>Program Keahlian : Teknik Pemesinan</p> <p>Pertemuan Ke : 7 dan 8</p> <p>Alokasi Waktu : (12 JP Normal/2 JP Pandemi)</p> <p>Moda : Luring</p>	
SKENARIO PEMBELAJARAN		
<p>Kegiatan Pendahuluan</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Berdoa dan menghimbau agar tetap mengikuti Protokol kesehatan 2. Guru menyapa dan menanyakan kabar murid (Assesmen Kognitif) 3. Melakukan absensi kehadiran peserta didik 4. Warming Up memberikan semangat, motivasi dan pesan untuk membentuk karakter murid (Pendidikan Karakter) 5. Guru menyampaikan rencana dan tujuan pembelajaran yang akan dilakukan 6. Guru menyampaikan hasil analisis dan pemetaan kebutuhan murid berdasarkan form google yang telah diisi. Murid dibagi berdasarkan profil (Visual, Audio dan Kinestetik) 	
<p>Kegiatan Inti</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru memberikan gambaran umum materi pemasangan fixture/perlengkapan kerja/alat pemegang 2. Murid yang telah dibagi berdasarkan kebutuhan profil murid, difasilitasi guru untuk melakukan kegiatan berikut <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Guru menggunakan banyak gambar atau alat bantu visual, menonton video pembelajaran kemudian murid menjelaskan pemasangan fixture/perlengkapan kerja/alat pemegang ❖ Audio : Murid diminta mencari narasumber (secara lisan) dilingkungan sekolah untuk dimintai keterangan terkait informasi apa saja yang diketahui tentang pemasangan fixture/perlengkapan kerja/alat pemegang pada mesin bubut CNC Kinestetik : Guru membuat beberapa sudut belajar atau display yang ditempel ditempat-tempat berbeda untuk memberikan kesempatan murid bergerak saat mengakses informasi tentang pemasangan fixture/perlengkapan kerja/alat pemegang (DIFFERENSIASI PROSES) 3. Hasil Kerja yang diharapkan <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Murid melakukan input program ❖ Audio : Melalui informasi dari beberapa sumber (pesan suara) murid dapat melakukan input program boleh dalam bentuk praktik langsung maupun <i>performance</i>. ❖ Kinestetik : Murid diperbolehkan memilih cara mendemonstrasikan pemahaman mereka tentang cara melakukan input program (DIFFERENSIASI PRODUK) 4. Guru memfasilitasi dan mengontrol murid belajar dan unjuk kerja di kelas secara terbuka agar setiap pertanyaan yang sama dapat difasilitasi secara efektif. 	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

Kegiatan Penutup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru menunjukkan hasil kerja murid yakni (2 siswa, Visual); (2 siswa Audio); (2 siswa Kinestetik) untuk kemudian diberikan kesempatan menjelaskan / memaparkan hasil kerjanya. 2. Guru dan Murid melakukan refleksi bersama-sama 3. Guru memberikan evaluasi dan penilaian 4. Guru memberikan penghargaan kepada siswa yang aktif dan menunjukkan sikap disiplin dan kerjasama 5. Guru menyampaikan kegiatan pembelajaran pada pertemuan berikutnya 6. Guru mengakhiri kegiatan pembelajaran dengan memberikan pesan untuk tetap belajar di rumah dan memberi salam 	
PENILAIAN PEMBELAJARAN		
Pengetahuan (Lampiran 1) Tugas dan petunjuk pengerjaan berdasarkan differensiasi konten dan produk	Keterampilan (Lampiran 2) Menunjukkan keterampilan dalam menuntaskan hasil kerja	Sikap (Lampiran 3) Observasi terhadap sikap murid selama proses pembelajaran
Mengetahui, Kepala Sekolah <u>Firdaus, S.Pd, M.Pd</u> NIP. 19831212 200502 1 003	Bantaeng, 19 Juli 2021 Guru Mata Pelajaran <u>Wahidah Wahyuni, S.Pd, M.Pd</u> NIP.19821002 200902 2 002	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

<p>Kompetensi Dasar 3.5 Menerapkan prosedur pemesinan bubut CNC 4.5 Membuat benda sederhana dengan mesin bubut CNC</p>	IDENTITAS SEKOLAH	
<p>Tujuan Pembelajaran 1. Melalui pembelajaran kontekstual murid dapat menjelaskan pemilihan dan penetapan peralatan pemotongan 2. Melalui sumber belajar berdiferensiasi murid dapat melakukan pengaturan parameter pemotongan</p>	<p>Sekolah : UPT. SMK Negeri 5 Bantaeng Mata Pelajaran : Teknik Pemesinan NC/CNC dan CAM Kelas/Semester : XI / Ganjil (III) Materi Pokok : Prosedur Pengoperasian Mesin Bubut CNC Program Keahlian : Teknik Pemesinan Pertemuan Ke : 9 dan 10 Alokasi Waktu : (12 JP Normal/2 JP Pandemi) Moda : Luring</p>	
SKENARIO PEMBELAJARAN		
<p>Kegiatan Pendahuluan</p>	<p>7. Berdoa dan menghimbau agar tetap mengikuti Protokol kesehatan 8. Guru menyapa dan menanyakan kabar murid (Assesmen Kognitif) 9. Melakukan absensi kehadiran peserta didik 10. Warming Up memberikan semangat, motivasi dan pesan untuk membentuk karakter murid (Pendidikan Karakter) 11. Guru menyampaikan rencana dan tujuan pembelajaran yang akan dilakukan 12. Guru menyampaikan hasil analisis dan pemetaan kebutuhan murid berdasarkan form google yang telah diisi. Murid dibagi berdasarkan profil (Visual, Audio dan Kinestetik)</p>	
<p>Kegiatan Inti</p>	<p>5. Guru memberikan gambaran umum materi pemilihan peralatan pemotongan dan pengaturan parameter pemotongan 6. Murid yang telah dibagi berdasarkan kebutuhan profil murid, difasilitasi guru untuk melakukan kegiatan berikut ❖ Visual : Guru menggunakan banyak gambar atau alat bantu visual, menonton video pembelajaran kemudian murid mengidentifikasi dan menjelaskan pemilihan dan penetapan peralatan pemotongan ❖ Audio : Murid diminta mencari narasumber (secara lisan) dilingkungan sekolah untuk dimintai keterangan terkait informasi apa saja yang diketahui tentang prosedur pemilihan dan penetapan peralatan pemotongan pada mesin bubut CNC ❖ Kinestetik : Murid diminta untuk mempraktikkan prosedur pemilihan dan penetapan peralatan pemotongan pada mesin bubut CNC (DIFFERENSIASI PROSES) 7. Hasil Kerja yang diharapkan ❖ Visual : Murid melakukan pemilihan dan penetapan peralatan pemotongan dan pengaturan parameter pemotongan ❖ Audio : Melalui informasi dari beberapa sumber (pesan suara) murid dapat melakukan pemilihan dan penetapan peralatan pemotongan dan pengaturan parameter pemotongan Boleh dalam bentuk gambar, rekaman, wawancara maupun <i>performance</i>. ❖ Kinestetik : Murid diperbolehkan memilih cara</p>	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

	<p>mendemonstrasikan pemahaman mereka tentang cara melakukan pemilihan dan penetapan peralatan pemotongan dan pengaturan parameter pemotongan Boleh dalam bentuk gambar, rekaman, wawancara maupun <i>performance</i>.</p> <p>(DIFFERENSIASI PRODUK)</p> <p>8. Guru memfasilitasi dan mengontrol murid belajar dan unjuk kerja di kelas secara terbuka agar setiap pertanyaan yang sama dapat difasilitasi secara efektif.</p>	
Kegiatan Penutup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru menunjukkan hasil kerja murid yakni (2 siswa, Visual); (2 siswa Audio); (2 siswa Kinestetik) untuk kemudian diberikan kesempatan menjelaskan / memaparkan hasil kerjanya. 2. Guru dan Murid melakukan refleksi bersama-sama 3. Guru memberikan evaluasi dan penilaian 4. Guru memberikan penghargaan kepada siswa yang aktif dan menunjukkan sikap disiplin dan kerjasama 5. Guru menyampaikan kegiatan pembelajaran pada pertemuan berikutnya 6. Guru mengakhiri kegiatan pembelajaran dengan memberikan pesan untuk tetap belajar dirumah dan member salam 	
PENILAIAN PEMBELAJARAN		
<p>Pengetahuan (Lampiran 1) Tugas dan petunjuk pengerjaan berdasarkan differensiasi konten dan produk</p>	<p>Keterampilan (Lampiran 2) Menunjukkan keterampilan dalam menuntaskan hasil kerja</p>	<p>Sikap (Lampiran 3) Observasi terhadap sikap murid selama proses pembelajaran</p>
<p>Mengetahui, Kepala Sekolah</p> <p><u>Firdaus. S.Pd. M.Pd</u> NIP. 19831212 200502 1 003</p>	<p>Bantaeng, 19 Juli 2021 Guru Mata Pelajaran</p> <p><u>Wahidah Wahyuni. S.Pd. M.Pd</u> NIP.19821002 200902 2 002</p>	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

<p>Kompetensi Dasar</p> <p>3.6 Mengevaluasi kegagalan hasil pekerjaan mesin bubut CNC</p> <p>4.6 Memperbaiki setting dan parameter lain pada pekerjaan mesin bubut CNC</p>	IDENTITAS SEKOLAH	
<p>Tujuan Pembelajaran</p> <p>1. Melalui pembelajaran kontekstual murid dapat menjelaskan setting alat dan pemasangan alat potong</p> <p>2. Melalui sumber belajar berdifferensiasi murid dapat melakukan penggantian alat potong dan koreksi/edit program</p>	<p>Sekolah : UPT. SMK Negeri 5 Bantaeng</p> <p>Mata Pelajaran : Teknik Pemesinan NC/CNC dan CAM</p> <p>Kelas/Semester : XI / Ganjil (III)</p> <p>Materi Pokok : Penyetelan alat potong mesin bubut CNC</p> <p>Program Keahlian : Teknik Pemesinan</p> <p>Pertemuan Ke : 11 dan 12</p> <p>Alokasi Waktu : (6 JP Normal/1 JP Pandemi)</p> <p>Moda : Luring</p>	
SKENARIO PEMBELAJARAN		
<p>Kegiatan Pendahuluan</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Berdoa dan menghimbau agar tetap mengikuti Protokol kesehatan 2. Guru menyapa dan menanyakan kabar murid (Assesmen Kognitif) 3. Melakukan absensi kehadiran peserta didik 4. Warming Up memberikan semangat, motivasi dan pesan untuk membentuk karakter murid (Pendidikan Karakter) 5. Guru menyampaikan rencana dan tujuan pembelajaran yang akan dilakukan 6. Guru menyampaikan hasil analisis dan pemetaan kebutuhan murid berdasarkan form google yang telah diisi. Murid dibagi berdasarkan profil (Visual, Audio dan Kinestetik) 	
<p>Kegiatan Inti</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru memberikan gambar umum materi pemasangan alat potong 2. Murid yang telah dibagi berdasarkan kebutuhan profil murid, difasilitasi guru untuk melakukan kegiatan berikut <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Guru menggunakan banyak gambar atau alat bantu visual, menonton video pembelajaran kemudian murid menjelaskan pemasangan alat potong ❖ Audio : Murid diminta mencari narasumber (secara lisan) dilingkungan sekolah untuk dimintai keterangan terkait informasi apa saja yang diketahui tentang pemasangan alat potong pada mesin bubut CNC ❖ Kinestetik : Murid diminta untuk mempraktikkan cara melakukan pemasangan alat potong (DIFFERENSIASI PROSES) 3. Hasil Kerja yang diharapkan <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Murid melakukan pemasangan alat potong pada mesin bubut CNC dan melakukan koreksi/edit program ❖ Audio : Melalui informasi dari beberapa sumber (pesan suara) murid dapat melakukan pemasangan alat potong pada mesin bubut CNC dan melakukan koreksi/edit program ❖ Kinestetik : Murid diperbolehkan memilih cara mendemonstrasikan pemahaman mereka tentang cara melakukan pemasangan alat potong pada mesin bubut CNC dan melakukan koreksi/edit program, Boleh dalam bentuk gambar, rekaman, wawancara maupun <i>performance</i>. (DIFFERENSIASI PRODUK) 4. Guru memfasilitasi dan mengontrol murid belajar dan unjuk kerja di kelas secara terbuka agar setiap pertanyaan yang 	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

	sama dapat difasilitasi secara efektif.	
Kegiatan Penutup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru menunjukkan hasil kerja murid yakni (2 siswa, Visual); (2 siswa Audio); (2 siswa Kinestetik) untuk kemudian diberikan kesempatan menjelaskan / memaparkan hasil kerjanya. 2. Guru dan Murid melakukan refleksi bersama-sama 3. Guru memberikan evaluasi dan penilaian 4. Guru memberikan penghargaan kepada siswa yang aktif dan menunjukkan sikap disiplin dan kerjasama 5. Guru menyampaikan kegiatan pembelajaran pada pertemuan berikutnya 6. Guru mengakhiri kegiatan pembelajaran dengan memberikan pesan untuk tetap belajar dirumah dan member salam 	
PENILAIAN PEMBELAJARAN		
Pengetahuan (Lampiran 1) Tugas dan petunjuk pengerjaan berdasarkan differensiasi konten dan produk	Keterampilan (Lampiran 2) Menunjukkan keterampilan dalam menuntaskan hasil kerja	Sikap (Lampiran 3) Observasi terhadap sikap murid selama proses pembelajaran
Mengetahui, Kepala Sekolah <u>Firdaus, S.Pd, M.Pd</u> NIP. 19831212 200502 1 003	Bantaeng, 19 Juli 2021 Guru Mata Pelajaran <u>Wahidah Wahyuni, S.Pd, M.Pd</u> NIP.19821002 200902 2 002	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

<p>Kompetensi Dasar</p> <p>3.6 Mengevaluasi kegagalan hasil pekerjaan mesin bubut CNC</p> <p>4.6 Memperbaiki setting dan parameter lain pada pekerjaan mesin bubut CNC</p>	IDENTITAS SEKOLAH	
<p>Tujuan Pembelajaran</p> <p>1. Melalui pembelajaran kontekstual murid dapat menjelaskan alat potong/tool offset</p> <p>2. Melalui sumber belajar berdifferensiasi murid dapat melakukan penggantian alat potong</p>	<p>Sekolah : UPT. SMK Negeri 5 Bantaeng</p> <p>Mata Pelajaran : Teknik Pemesinan NC/CNC dan CAM</p> <p>Kelas/Semester : XI / Ganjil (III)</p> <p>Materi Pokok : Menjalankan mesin bubut CNC</p> <p>Program Keahlian : Teknik Pemesinan</p> <p>Pertemuan Ke : 13, 14, 15, 16, 17 dan 18</p> <p>Alokasi Waktu : (36 JP Normal/6 JP Pandemi)</p> <p>Moda : Luring</p>	
SKENARIO PEMBELAJARAN		
<p>Kegiatan Pendahuluan</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Berdoa dan menghimbau agar tetap mengikuti Protokol kesehatan 2. Guru menyapa dan menanyakan kabar murid (Assesmen Kognitif) 3. Melakukan absensi kehadiran peserta didik 4. Warming Up memberikan semangat, motivasi dan pesan untuk membentuk karakter murid (Pendidikan Karakter) 5. Guru menyampaikan rencana dan tujuan pembelajaran yang akan dilakukan 6. Guru menyampaikan hasil analisis dan pemetaan kebutuhan murid berdasarkan form google yang telah diisi. Murid dibagi berdasarkan profil (Visual, Audio dan Kinestetik) 	
<p>Kegiatan Inti</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru memberikan gambaran umum materi alat potong/tool offset 2. Murid yang telah dibagi berdasarkan kebutuhan profil murid, difasilitasi guru untuk melakukan kegiatan berikut <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Guru menggunakan banyak gambar atau alat bantu visual, menonton video pembelajaran kemudian murid menjelaskan alat potong/tool offset ❖ Audio : Murid diminta mencari narasumber (secara lisan) dilingkungan sekolah untuk dimintai keterangan terkait informasi apa saja yang diketahui tentang alat potong/tool offset pada mesin bubut CNC ❖ Kinestetik : Guru membuat beberapa sudut belajar atau display yang ditempel ditempat-tempat berbeda untuk memberikan kesempatan murid bergerak saat mengakses informasi tentang alat potong/tool offset pada mesin bubut CNC (DIFFERENSIASI PROSES) 3. Hasil Kerja yang diharapkan <ul style="list-style-type: none"> ❖ Visual : Hasil data yang dilihat, murid dapat melakukan penggantian alat potong pada mesin bubut CNC ❖ Audio : Melalui informasi dari beberapa sumber (pesan suara) murid dapat melakukan penggantian alat potong pada mesin bubut CNC ❖ Kinestetik : Murid diperbolehkan memilih cara mendemonstrasikan pemahaman mereka tentang cara penggantian alat potong pada mesin bubut CNC, boleh dalam bentuk gambar, rekaman, wawancara maupun <i>performance</i>. (DIFFERENSIASI PRODUK) 4. Guru memfasilitasi dan mengontrol murid belajar dan unjuk kerja di kelas secara terbuka agar setiap pertanyaan yang 	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

	sama dapat difasilitasi secara efektif.	
Kegiatan Penutup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Guru menunjukkan hasil kerja murid yakni (2 siswa, Visual); (2 siswa Audio); (2 siswa Kinestetik) untuk kemudian diberikan kesempatan menjelaskan / memaparkan hasil kerjanya. 2. Guru dan Murid melakukan refleksi bersama-sama 3. Guru memberikan evaluasi dan penilaian 4. Guru memberikan penghargaan kepada siswa yang aktif dan menunjukkan sikap disiplin dan kerjasama 5. Guru menyampaikan kegiatan pembelajaran pada pertemuan berikutnya 6. Guru mengakhiri kegiatan pembelajaran dengan memberikan pesan untuk tetap belajar dirumah dan member salam 	
PENILAIAN PEMBELAJARAN		
Pengetahuan (Lampiran 1) Tugas dan petunjuk pengerjaan berdasarkan differensiasi konten dan produk	Keterampilan (Lampiran 2) Menunjukkan keterampilan dalam menuntaskan hasil kerja	Sikap (Lampiran 3) Observasi terhadap sikap murid selama proses pembelajaran
Mengetahui, Kepala Sekolah <u>Firdaus, S.Pd, M.Pd</u> NIP. 19831212 200502 1 003	Bantaeng, 19 Juli 2021 Guru Mata Pelajaran <u>Wahidah Wahyuni, S.Pd, M.Pd</u> NIP.19821002 200902 2 002	