

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Nama Sekolah : SMK NEGERI WIDANG
Mata Pelajaran : Teknik Pemesinan Bubut
Kelas/Semester : XI Teknik Pemesinan / 4 (Genap)
Tahun Pelajaran : 2021/2022
Alokasi Waktu : 10 Menit
Pertemuan ke- : 1 (Luring)



KOMPETENSI DASAR

- 3.6. Memahami alat potong mesin bubut
- 4.6. Mengidentifikasi alat potong yang sesuai untuk pekerjaan membubut



TUJUAN PEMBELAJARAN

Setelah mengikuti proses pembelajaran dengan model *Problem Based Learning*, peserta didik diharapkan mampu menentukan alat potong yang tepat, sesuai dengan benda kerja yang akan dibuat. Melakukan penyelidikan untuk bahan diskusi kelompok, melakukan diskusi untuk menghasilkan solusi pemecahan masalah, mempresentasikan hasil diskusi, membuat kesimpulan, memiliki karakter, dan memiliki kemampuan literasi untuk membiasakan siswa dalam berpikir kritis, kreativitas, komunikasi dan kolaborasi.



KEGIATAN PEMBELAJARAN

Kegiatan	Deskripsi	Alokasi Waktu
Pendahuluan	Guru mengucapkan salam, memimpin doa, absensi, mengisi jurnal dan mengecek kesiapan peserta didik dilanjutkan Apersepsi dengan menunjukkan sebuah produk mesin bubut, menyampaikan tujuan dan manfaat pembelajaran materi "Jenis Alat Potong pada Mesin Bubut Sesuai Kegunaannya", cakupan materi, langkah pembelajaran dan teknik penilaian.	3 Menit
Inti	<ul style="list-style-type: none">• Peserta didik mengetahui tujuan pembelajaran dan manfaat apa yang dipelajari• Peserta didik diminta menghubungkan pelajaran sebelumnya dengan pembelajaran yang akan dipelajari yaitu tentang Jenis Alat Potong pada Mesin Bubut• Peserta didik dibimbing membentuk kelompok• Peserta didik diminta mengamati gambar dan membaca materi tentang Jenis Alat potong pada Mesin Bubut Sesuai Kegunaannya• Peserta didik secara berkelompok berdiskusi dan mengerjakan lembar kerja yang berisi tentang gambar kerja yang akan dibuat• Peserta didik melakukan kegiatan praktikum dengan menentukan alat potong yang sesuai dengan gambar kerja• Peserta didik mempresentasikan hasil kerja kelompoknya di depan kelas terkait hasil kerja kelompok. Kelompok yang lain menanggapi.	5 Menit
Penutup	Guru bersama peserta didik membuat rangkuman /simpulan pelajaran tentang point-point penting yang muncul dalam kegiatan pembelajaran yang baru dilakukan terkait Jenis Alat Potong pada Mesin Bubut. Guru memberikan penguatan terhadap materi yang sudah dipelajari dengan memberikan penugasan dan menyampaikan rencana pembelajaran selanjutnya, serta diakhiri salam penutup.	2 Menit



PENILAIAN PEMBELAJARAN

Penilaian Pengetahuan : Tes Tulis

Penilaian Keterampilan : Penilaian kinerja/ hasil unjuk kerja siswa dan presentasi.

Mengetahui,

Kepala SMK Negeri Widang

Tuban, 12 Juli 2021

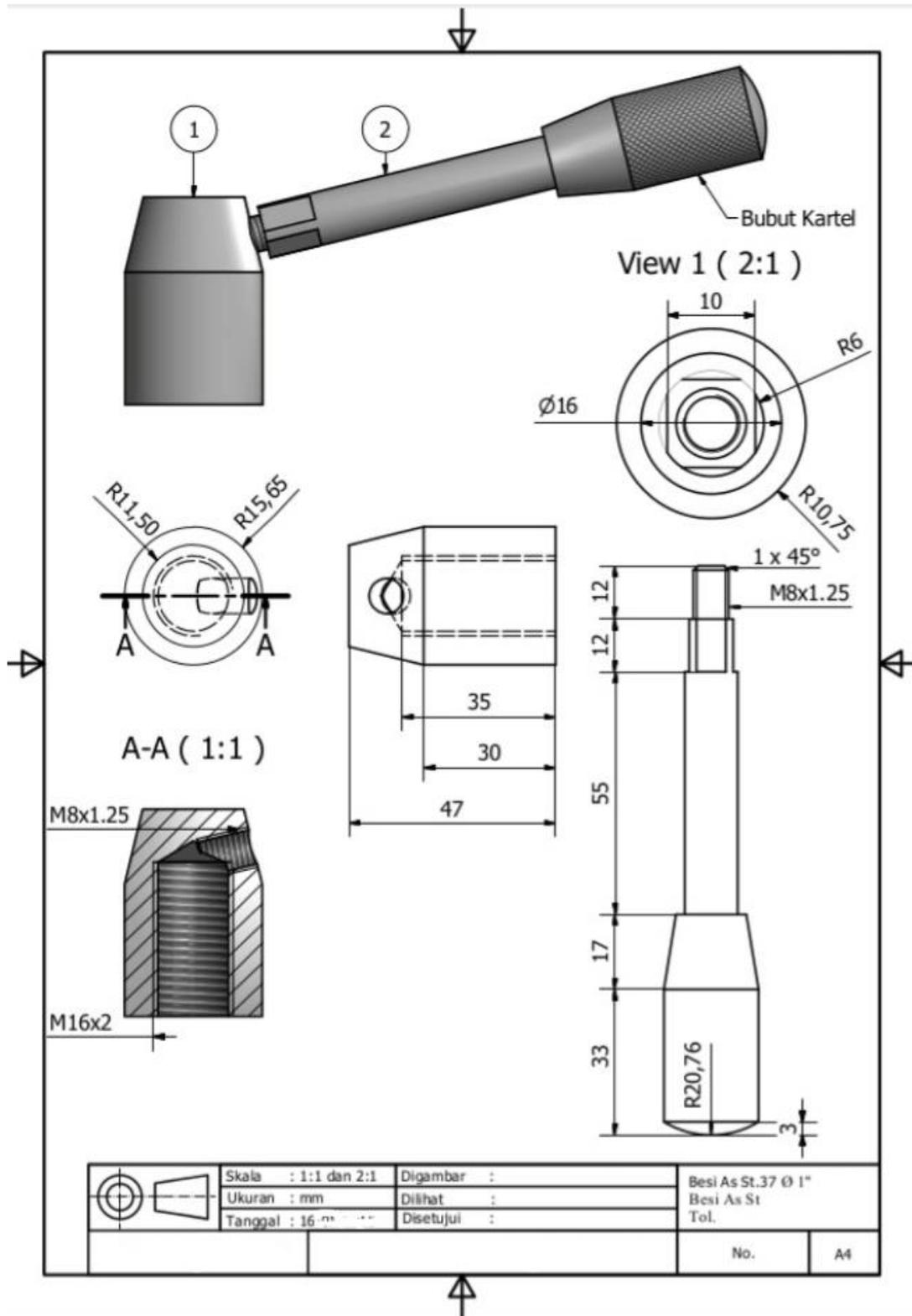
Guru Mata Pelajaran

ENDANG TRI BAWANI, M.Pd.
NIP. 19730314 199802 2 001

AHMAD NASRUL HAKIM, S.Pd
NIP. 19890131 201403 1 002

Lampiran – Instrumen Penilaian Pengetahuan

Tentukan jenis pekerjaan dan alat potong yang sesuai untuk membuat benda kerja pada gambar berikut ini !



No.	Jenis Pekerjaan Pembubutan	Alat Potong yang digunakan
1
2
3
4	dst	

Instrumen Penilaian Keterampilan

No	Komponen/Sub Komponen Penilaian	Indikator	Skor		
1	Persiapan Kerja	Penggunaan alat dan bahan sesuai prosedur	91 - 100		
		Penggunaan alat dan bahan kurang sesuai prosedur	80 - 90		
		Penggunaan alat dan bahan tidak sesuai prosedur	70 - 79		
	b. Ketersediaan alat dan bahan	Ketersediaan alat dan bahan lengkap	91 - 100		
		Ketersediaan alat dan bahan cukup lengkap	80 - 90		
		Ketersediaan alat dan bahan kurang lengkap	70 - 79		
2	a. Kemampuan Mengidentifikasi kasi alat potong yang sesuai untuk pekerjaan membubut	Kemampuan Mengidentifikasi kasi alat potong yang sesuai untuk pekerjaan membubut tinggi	91 - 100		
		Kemampuan Mengidentifikasi kasi alat potong yang sesuai untuk pekerjaan membubut cukup	80 - 90		
		Kemampuan Mengidentifikasi kasi alat potong yang sesuai untuk pekerjaan membubut kurang	70 - 79		
	b. Kemampuan Menjelaskan alat potong mesin bubut	Kemampuan Menjelaskan alat potong mesin bubut tinggi	91 - 100		
		Kemampuan Menjelaskan alat potong mesin bubut cukup	80 - 90		
		Kemampuan Menjelaskan alat potong mesin bubut kurang	70 - 79		
	c. Kemampuan mendapatkan informasi	Kemampuan mendapatkan informasi lengkap	91 - 100		
		Kemampuan mendapatkan informasi cukup lengkap	80 - 90		
		Kemampuan mendapatkan informasi kurang lengkap	70 - 79		
	d. Kemampuan dalam bekerja	Kemampuan dalam bekerja tepat	91 - 100		
		Kemampuan dalam bekerja cukup tepat	80 - 90		
		Kemampuan dalam bekerja kurang tepat	70 - 79		
	e. Laporan	Hasil Laporan disusun rapih	91 - 100		
		Hasil Laporan disusun cukup rapih	80 - 90		
		Hasil Laporan disusun kurang rapih	70 - 79		
	3	a. Keterampilan dalam bekerja	Bekerja dengan terampil	91 -100	
			Bekerja dengan cukup terampil	80 - 90	
			Bekerja dengan kurang terampil	70 - 79	
b. Kedisiplinan dalam bekerja		Bekerja dengan disiplin	91 - 100		
		Bekerja dengan cukup disiplin	80 - 90		
		Bekerja dengan kurang disiplin	70 - 79		
c. Tanggung jawab dalam bekerja		Bertanggung jawab	91 - 100		
		Cukup bertanggung jawab	80 - 90		
		Kurang bertanggung jawab	70 - 79		
d. Konsentrasi dalam bekerja		Bekerja dengan konsentrasi	91 - 100		
		Bekerja dengan cukup konsentrasi	80 - 90		
		Bekerja dengan kurang konsentrasi	70 - 79		
4		Waktu			
			Penyelesaian pekerjaan	Selesai sebelum waktu berakhir	91 - 100
				Selesai tepat waktu	80 - 90
	Selesai setelah waktu berakhir			70 - 79	

Pengolahan Nilai Keterampilan :

	Nilai Praktik(NP)				
	Persiapan	Proses dan Hasil Kerja	Sikap Kerja	Waktu	Σ NK
	1	2	3	5	6
Skor Perolehan					
Skor Maksimal					
Bobot	10%	60%	20%	10%	
NK					

Keterangan:

- **Skor Perolehan** merupakan penjumlahan skor per komponen penilaian
- **Skor Maksimal** merupakan skor maksimal per komponen penilaian
- **Bobot** diisi dengan persentase setiap komponen. Besarnya persentase dari setiap komponen ditetapkan secara proposional sesuai karakteristik kompetensi keahlian. Total bobot untuk komponen penilaian adalah 100
- **NK = Nilai Komponen** merupakan perkalian dari skor perolehan dengan bobot dibagi skor maksimal

$$NK = \frac{\sum \text{Skor Perolehan}}{\text{Skor Maksimal}} \times \text{Bobot}$$

- **NP = Nilai Praktik** merupakan penjumlahan dari NK