



**Universitas Negeri Surabaya  
Fakultas Vokasi  
Program Studi D4 Teknik Mesin**

Kode  
Dokumen

## RENCANA PEMBELAJARAN SEMESTER

MATA KULIAH (MK)	KODE	Rumpun MK	BOBOT (sks)	SEMESTER	Tgl Penyusunan
Proses Manufaktur II	2130204032	Mata Kuliah Wajib Program Studi	T=4 P=0 ECTS=6.36	4	20 Desember 2024
OTORISASI	Pengembang RPS		Koordinator RMK		Koordinator Program Studi
	Arya Mahendra Sakti, S.T., M.T.		Arya Mahendra Sakti, S.T., M.T.		Arya Mahendra Sakti, S.T., M.T.

Model Pembelajaran	Case Study	
Capaian Pembelajaran (CP)	<b>CPL-PRODI yang dibebankan pada MK</b>	
	<b>CPL-7</b>	Mampu menggunakan piranti teknik sebagai alat bantu merancang dan memproduksi komponen, alat bantu manufaktur, dan peralatan mekanik.
	<b>CPL-8</b>	Mendesain komponen, sistem dan/atau proses mekanika untuk memenuhi kebutuhan yang diharapkan dengan pendekatan analitis rekayasa berbasis ilmu dan teknologi manufaktur mutakhir dan mempertimbangkan standar teknis, aspek kinerja, keandalan, serta kemudahan penerapan, dan/atau memanfaatkan potensi sumber daya lokal dan nasional dengan wawasan global.
	<b>Capaian Pembelajaran Mata Kuliah (CPMK)</b>	
	<b>CPMK - 1</b>	Menerapkan teknik dan alat bantu modern dalam proses manufaktur untuk merancang dan memproduksi komponen mekanik secara efisien (C3)
	<b>CPMK - 2</b>	Menganalisis berbagai proses manufaktur untuk mengidentifikasi metode yang paling efektif berdasarkan kriteria kinerja dan keandalan (C4)
	<b>CPMK - 3</b>	Mengevaluasi efektivitas alat bantu teknik dalam merancang dan memproduksi komponen dengan mempertimbangkan aspek kinerja dan keandalan (C5)
	<b>CPMK - 4</b>	Menciptakan desain komponen yang inovatif dengan memanfaatkan teknologi manufaktur mutakhir dan sumber daya lokal (C6)
	<b>CPMK - 5</b>	Menerapkan pendekatan analitis dalam memilih proses manufaktur yang sesuai untuk memenuhi kebutuhan spesifik proyek (C3)
	<b>CPMK - 6</b>	Menganalisis dan membandingkan berbagai alternatif teknologi manufaktur untuk menentukan solusi yang paling efektif dan efisien (C4)
	<b>CPMK - 7</b>	Mengevaluasi hasil manufaktur dengan menggunakan standar teknis dan kriteria kinerja yang telah ditetapkan (C5)
	<b>CPMK - 8</b>	Menciptakan prosedur operasional standar untuk proses manufaktur yang memaksimalkan efisiensi dan mengurangi limbah (C6)
	<b>CPMK - 9</b>	Menerapkan konsep rekayasa berbasis ilmu dalam perancangan dan implementasi proses manufaktur (C3)
<b>CPMK - 10</b>	Menganalisis dampak penggunaan sumber daya lokal dalam manufaktur terhadap kinerja dan keandalan produk akhir (C4)	
<b>CPMK - 11</b>	Mengevaluasi hasil manufaktur dengan menggunakan standar teknis dan kriteria kinerja yang telah ditetapkan (C5) / Menciptakan prosedur operasional standar untuk proses manufaktur yang memaksimalkan efisiensi dan mengurangi limbah (C6)	
<b>Matrik CPL - CPMK</b>		

		<table border="1"> <tr> <td>CPMK</td> <td>CPL-7</td> <td>CPL-8</td> </tr> <tr> <td>CPMK-1</td> <td>✓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-2</td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>CPMK-3</td> <td>✓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-4</td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>CPMK-5</td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>CPMK-6</td> <td>✓</td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>CPMK-7</td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>CPMK-8</td> <td>✓</td> <td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-9</td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>CPMK-10</td> <td></td> <td>✓</td> </tr> <tr> <td>CPMK-11</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	CPMK	CPL-7	CPL-8	CPMK-1	✓		CPMK-2		✓	CPMK-3	✓		CPMK-4		✓	CPMK-5		✓	CPMK-6	✓	✓	CPMK-7		✓	CPMK-8	✓		CPMK-9		✓	CPMK-10		✓	CPMK-11																																																																																																																																																																																										
CPMK	CPL-7	CPL-8																																																																																																																																																																																																																												
CPMK-1	✓																																																																																																																																																																																																																													
CPMK-2		✓																																																																																																																																																																																																																												
CPMK-3	✓																																																																																																																																																																																																																													
CPMK-4		✓																																																																																																																																																																																																																												
CPMK-5		✓																																																																																																																																																																																																																												
CPMK-6	✓	✓																																																																																																																																																																																																																												
CPMK-7		✓																																																																																																																																																																																																																												
CPMK-8	✓																																																																																																																																																																																																																													
CPMK-9		✓																																																																																																																																																																																																																												
CPMK-10		✓																																																																																																																																																																																																																												
CPMK-11																																																																																																																																																																																																																														
<b>Matrik CPMK pada Kemampuan akhir tiap tahapan belajar (Sub-CPMK)</b>																																																																																																																																																																																																																														
		<table border="1"> <tr> <th rowspan="2">CPMK</th> <th colspan="16">Minggu Ke</th> </tr> <tr> <th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th><th>5</th><th>6</th><th>7</th><th>8</th><th>9</th><th>10</th><th>11</th><th>12</th><th>13</th><th>14</th><th>15</th><th>16</th> </tr> <tr> <td>CPMK-1</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-2</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-3</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-4</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-5</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-6</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-7</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-8</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>✓</td> </tr> <tr> <td>CPMK-9</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-10</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>CPMK-11</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table>	CPMK	Minggu Ke																1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	CPMK-1																	CPMK-2																	CPMK-3																	CPMK-4																	CPMK-5																	CPMK-6																	CPMK-7																	CPMK-8																✓	CPMK-9																	CPMK-10																	CPMK-11																
CPMK	Minggu Ke																																																																																																																																																																																																																													
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16																																																																																																																																																																																																														
CPMK-1																																																																																																																																																																																																																														
CPMK-2																																																																																																																																																																																																																														
CPMK-3																																																																																																																																																																																																																														
CPMK-4																																																																																																																																																																																																																														
CPMK-5																																																																																																																																																																																																																														
CPMK-6																																																																																																																																																																																																																														
CPMK-7																																																																																																																																																																																																																														
CPMK-8																✓																																																																																																																																																																																																														
CPMK-9																																																																																																																																																																																																																														
CPMK-10																																																																																																																																																																																																																														
CPMK-11																																																																																																																																																																																																																														
<b>Deskripsi Singkat MK</b>	Pemahaman dan praktiktentang proses pengelasan dalam bentuk las jalur, sambungan tumpang, sambunganfillet, sambungan l, sambungan V dan pipa dengan posisi las di bawah tangan, horizontal, dan vertikal menggunakan las acetylene, las busur listrik, dan lasMIG.																																																																																																																																																																																																																													
<b>Pustaka</b>	<b>Utama :</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Mikell P. Groover. 2012. Introduction to Manufacturing Processes. John Wiley and Sons.</li> <li>2. Sindo Kou. 2003. Welding Metallurgy Second Edition. New Jersey: John Wiley and Sons.</li> <li>3. Harsono Wiryosumarto dan Toshie Okumura. 2000. Teknologi Pengelasan Logam . Jakarta : Pradnya Paramita.</li> <li>4. Noer Ilman. 2011. Diktat Teknologi Las. Yogyakarta : Universitas Gadjah Mada.</li> <li>5. Lukas Okta Prasetyawanto. 2012. Ringkasan Materi Sub Bidang Pengelasan SMAW. Serang : Dikdas Teknologi Mekanik Balai Besar Latihan Kerja Industri.</li> <li>6. Budiharjo dan Novi Sukma Drastiawati. 2014. Job Sheet Las Listrik SMAW. Surabaya : UNESA.</li> </ol>																																																																																																																																																																																																																												
	<b>Pendukung :</b>																																																																																																																																																																																																																													
<b>Dosen Pengampu</b>	Dr. Yunus, M.Pd. Arya Mahendra Sakti, S.T., M.T. Akhmad Hafizh Ainur Rasyid, S.T., M.T.																																																																																																																																																																																																																													
<b>Mg Ke-</b>	<b>Kemampuan akhir tiap tahapan belajar (Sub-CPMK)</b>	<b>Penilaian</b>	<b>Bantuk Pembelajaran, Metode Pembelajaran, Penugasan Mahasiswa, [ Estimasi Waktu ]</b>	<b>Materi Pembelajaran [ Pustaka ]</b>	<b>Bobot Penilaian (%)</b>																																																																																																																																																																																																																									
		<b>Indikator</b>	<b>Kriteria &amp; Bentuk</b>	<b>Luring (offline)</b>	<b>Daring (online)</b>																																																																																																																																																																																																																									
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)																																																																																																																																																																																																																							

1	Memahami kontrak belajar selama satu semester Memahami pengertian proses manufaktur Memahami pengelasan sebagai bagian dari proses manufaktur Memahami sejarah pengelasan Memahami definisi pengelasan Memahami keuntungan pengelasan dibandingkan dengan proses sambungan yang lain Memahami penggunaan pengelasan	Menyetujui kontrak belajar selama satu semester Menjelaskan pengertian proses manufaktur Menjelaskan proses pengelasan yang merupakan bagian dari proses manufaktur Membuat bagan pengelasan sebagai bagian dari proses manufaktur Menjelaskan sejarah pengelasan Menjelaskan definisi pengelasan Menjelaskan keuntungan pengelasan dibandingkan dengan proses sambungan yang lain Menjelaskan penggunaan pengelasan secara umum Menjelaskan penggunaan pengelasan dalam dunia industri	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas.  <b>Bentuk Penilaian :</b> Aktifitas Partisipasif	Ceramah, diskusi, dan tanya jawab 2 X 50		<b>Materi: -</b> <b>Pustaka:</b> <i>Harsono Wiryosumarto dan Toshie Okumura. 2000. Teknologi Pengelasan Logam . Jakarta : Pradnya Paramita.</i>	5%
2	Melanjutkan pertemuan ke-1 (sama dengan pertemuan ke-1)	Mampu menjelaskan sejarah pengelasan Menjelaskan definisi pengelasan Menjelaskan keuntungan pengelasan dibandingkan dengan proses sambungan yang lain	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas.  <b>Bentuk Penilaian :</b> Aktifitas Partisipasif	Ceramah, diskusi, dan tanya jawab 2 X 50		<b>Materi: -</b> <b>Pustaka:</b> <i>Harsono Wiryosumarto dan Toshie Okumura. 2000. Teknologi Pengelasan Logam . Jakarta : Pradnya Paramita.</i>	5%
3	Memahami macam-macam pengelasan Memahami cara-cara pengelasan Memahami macam-macam sambungan las Memahami las cair kimia Memahami las oxy acetylene welding (OAW) Memahami las thermit Memahami las busur listrik Memahami las resistensi listrik	Menjelaskan tentang macam-macam pengelasan Mengklasifikasikan macam-macam pengelasan Menjelaskan tentang cara-cara pengelasan Menggambarkan cara-cara pengelasan Menjelaskan las cair kimia Menjelaskan las OAW Menggambarkan cara kerja las OAW Menjelaskan las thermit Menjelaskan las SMAW Menggambarkan proses las SMAW Menjelaskan definisi las MIG dan TIG Menggambarkan proses pengelasan	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas.  <b>Bentuk Penilaian :</b> Aktifitas Partisipasif	Ceramah, diskusi, tanya jawab, dan pemecahan masalah (studi kasus) 2 X 50		<b>Materi: -</b> <b>Pustaka:</b> <i>Harsono Wiryosumarto dan Toshie Okumura. 2000. Teknologi Pengelasan Logam . Jakarta : Pradnya Paramita.</i>	5%

4	Memahami las friksi Memahami las sinar energi Memahami transfer panas pada pengelasan Memahami perhitungan heat input dan heat output pada pengelasan	Menjelaskan las friksi Menggambarkan metode las friksi Mendefinisikan macam-macam las friksi Menjelaskan las sinar energi Mendefinisikan las sinar energi Menjelaskan transfer panas pada proses pengelasan Menggambarkan transfer panas pada proses pengelasan	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas  <b>Bentuk Penilaian :</b> Aktifitas Partisipasif	Ceramah, diskusi, tanya jawab, dan studi kasus 2 X 50		<b>Materi:</b> - <b>Pustaka:</b> <i>Harsono Wiryosumarto dan Toshie Okumura. 2000. Teknologi Pengelasan Logam . Jakarta : Pradnya Paramita.</i>	5%
5	Memahami elektroda las Memahami pengelasan pada beberapa jenis logam	Menjelaskan macam-macam elektroda las Menjelaskan cara menentukan elektroda las Menjelaskan cara membaca simbol pada elektroda las Menjelaskan pengelasan pada beberapa jenis logam Menjelaskan kemampuan pengelasan pada paduan logam	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas  <b>Bentuk Penilaian :</b> Aktifitas Partisipasif	Ceramah, diskusi, tanya jawab, dan studi kasus 2 X 50		<b>Materi:</b> - <b>Pustaka:</b> <i>Harsono Wiryosumarto dan Toshie Okumura. 2000. Teknologi Pengelasan Logam . Jakarta : Pradnya Paramita.</i>	5%
6	Memahami tipe sambungan pengelasan Memahami posisi-posisi pengelasan Memahami cacat-cacat pada pengelasan	Menjelaskan semua tipe sambungan pengelasan Menggambarkan tipe-tipe sambungan pengelasan Menjelaskan posisi-posisi pengelasan Menggambarkan posisi-posisi pengelasan Menjelaskan cacat-cacat las Mengklasifikasikan cacat-cacat las Menggambarkan cacat-cacat las	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas.  <b>Bentuk Penilaian :</b> Aktifitas Partisipasif	Ceramah, diskusi, dan tanya jawab 2 X 50		<b>Materi:</b> - <b>Pustaka:</b> <i>Harsono Wiryosumarto dan Toshie Okumura. 2000. Teknologi Pengelasan Logam . Jakarta : Pradnya Paramita.</i>	5%
7	Memahami proses perencanaan pengelasan Memahami keselamatan kerja pada pengelasan	Menjelaskan proses perencanaan pengelasan Menjelaskan prosedur perencanaan pengelasan yang benar Menjelaskan tentang keselamatan kerja ketika melakukan pengelasan Menjelaskan peralatan keselamatan yang harus diperlukan ketika melakukan pengelasan Menjelaskan beberapa bahaya melakukan pengelasan yang tidak sesuai dengan prosedur	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas  <b>Bentuk Penilaian :</b> Aktifitas Partisipasif	Ceramah, diskusi, tanya jawab, dan studi kasus 2 X 50		<b>Materi:</b> - <b>Pustaka:</b> <i>Harsono Wiryosumarto dan Toshie Okumura. 2000. Teknologi Pengelasan Logam . Jakarta : Pradnya Paramita.</i>	5%

8	Memahami prosedur dan teknik pengelasan	Menjelaskan prosedur pengelasan Menjelaskan teknik pengelasan Menjelaskan persiapan pengelasan secara detail	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas.  <b>Bentuk Penilaian :</b> Aktifitas Partisipasif	Ceramah, diskusi, tanya jawab, dan studi kasus 2 X 50		<b>Materi: - Pustaka:</b> <i>Harsono Wirjosumarto dan Toshie Okumura. 2000. Teknologi Pengelasan Logam . Jakarta : Pradnya Paramita.</i>	5%
9	ujian tengah semester	ujian tengah semester	<b>Kriteria:</b> ujian tengah semester  <b>Bentuk Penilaian :</b> Penilaian Praktikum	ujian tengah semester 2 X 50		<b>Materi: - Pustaka:</b> <i>Noer Ilman. 2011. Diktat Teknologi Las. Yogyakarta : Universitas Gadjah Mada.</i>	5%
10	Memahami penggunaan las dalam konstruksi	Las dalam konstruksi kapal Las dalam konstruksi jembatan dan rangka baja Menjelaskan penggunaan las dalam konstruksi Mengklasifikasikan penggunaan las dalam konstruksi Menggambarkan macam-macam penggunaan las dalam konstruksi	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas  <b>Bentuk Penilaian :</b> Penilaian Praktikum	Ceramah, diskusi, tanya jawab, dan studi kasus 2 X 50		<b>Materi: - Pustaka:</b> <i>Noer Ilman. 2011. Diktat Teknologi Las. Yogyakarta : Universitas Gadjah Mada.</i>	10%
11	Memahami mesin-mesin yang digunakan untuk praktikum pengelasan Memahami cara setting peralatan las (SMAW atau las listrik dan OAW atau las karbit)	dMenjelaskan mesin-mesin yang digunakan untuk praktikum pengelasan Mengklasifikasikan mesin-mesin yang dipergunakan untuk praktikum pengelasan Mengidentifikasi bagian mesin-mesin yang digunakan untuk praktikum pengelasan (mesin las SMAW dan mesin las OAW Mempraktikkan langkah penyalaaan pada mesin-mesin las (SMAW dan OAW) Mempraktikkan cara setting O2 dan C2H2	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas.  <b>Bentuk Penilaian :</b> Penilaian Praktikum	Ceramah, Diskusi dan Praktikum 2 X 50		<b>Materi: - Pustaka:</b> <i>Noer Ilman. 2011. Diktat Teknologi Las. Yogyakarta : Universitas Gadjah Mada.</i>	5%

12	Memahami cara melakukan pengelasan SMAW Memahami cara membuat jalur pada pengelasan SMAW	MMempraktekkan pengelasan SMAW Mempraktekkan cara melakukan penyalaaan awal (busur) Mengidentifikasi kesalahan ketika melakukan penyalaaan awal Mempraktekkan membuat jalur las Mengidentifikasi hasil pengelasan Mengidentifikasi cacat-cacat las	<b>Kriteria:</b> bobot hasil penilaian sebesar 20% diperoleh dari tingkat partisipasi mahasiswa baik dalam hal kehadiran dalam perkuliahan, keaktifan dalam mengikuti perkuliahan (bertanya, memperhatikan, dan bersungguh-sungguh), dan keaktifan dalam kegiatan diskusi kelompok dan presentasi kelas. Berikut adalah rubrik presentasi kelas.  <b>Bentuk Penilaian :</b> Penilaian Praktikum	diskusipraktikum 2 X 50		<b>Materi: - Pustaka:</b> <i>Noer Ilman. 2011. Diktat Teknologi Las. Yogyakarta : Universitas Gadjah Mada.</i>	10%
13	Memahami cara setting alat pada pengelasan SMAW Memahami cara melakukan pengelasan SMAW Membuat jalur las pada pengelasan SMAW	MMempraktekkan pengelasan SMAW Mempraktekkan cara melakukan penyalaaan awal (busur) Mengidentifikasi kesalahan ketika melakukan penyalaaan awal Mempraktekkan membuat jalur las Mengidentifikasi hasil pengelasan Mengidentifikasi cacat-cacat las	<b>Kriteria:</b> Nilai maksimum jika mahasiswa mampu melakukan setting alat, menyalakan alat, dan membuat jalur las dengan baik  <b>Bentuk Penilaian :</b> Penilaian Praktikum	PraktikumDiskusi 2 X 50		<b>Materi: - Pustaka:</b> <i>Noer Ilman. 2011. Diktat Teknologi Las. Yogyakarta : Universitas Gadjah Mada.</i>	5%
14	Memahami cara melakukan pengelasan OAW Memahami hasil pengelasan OAW	MMampu melakukan praktikum las OAW Mampu membuat jalur las pada benda kerja Mampu menyambung benda kerja Mampu mengidentifikasi hasil las OAW (tersambung dengan baik atau tidak)	<b>Kriteria:</b> Nilai maksimum didapatkan jika mahasiswa mampu melakukan praktikum dengan baik  <b>Bentuk Penilaian :</b> Penilaian Praktikum	PraktikumDiskusi 2 X 50		<b>Materi: - Pustaka:</b> <i>Noer Ilman. 2011. Diktat Teknologi Las. Yogyakarta : Universitas Gadjah Mada.</i>	10%
15	Memahami cara melakukan pengelasan OAW Memahami hasil pengelasan OAW	MMampu melakukan praktikum las OAW Mampu membuat jalur las pada benda kerja Mampu menyambung benda kerja Mampu mengidentifikasi hasil las OAW (tersambung dengan baik atau tidak)	<b>Kriteria:</b> Nilai maksimum didapatkan jika mahasiswa mampu melakukan praktikum dengan baik  <b>Bentuk Penilaian :</b> Penilaian Praktikum	PraktikumDiskusi 2 X 50		<b>Materi: - Pustaka:</b> <i>Noer Ilman. 2011. Diktat Teknologi Las. Yogyakarta : Universitas Gadjah Mada.</i>	5%
16	Memahami cara melakukan pengelasan OAW Memahami hasil pengelasan OAW	MMampu melakukan praktikum las OAW Mampu membuat jalur las pada benda kerja Mampu menyambung benda kerja Mampu mengidentifikasi hasil las OAW (tersambung dengan baik atau tidak)	<b>Kriteria:</b> Nilai maksimum didapatkan jika mahasiswa mampu melakukan praktikum dengan baik  <b>Bentuk Penilaian :</b> Penilaian Praktikum	PraktikumDiskusi 2 X 50		<b>Materi: - Pustaka:</b> <i>Noer Ilman. 2011. Diktat Teknologi Las. Yogyakarta : Universitas Gadjah Mada.</i>	10%

#### Rekap Persentase Evaluasi : Case Study

No	Evaluasi	Persentase
1.	Aktifitas Partisipasif	40%
2.	Penilaian Praktikum	60%
		100%

#### Catatan

1. **Capaian Pembelajaran Lulusan Prodi (CPL - Prodi)** adalah kemampuan yang dimiliki oleh setiap lulusan prodi yang merupakan internalisasi dari sikap, penguasaan pengetahuan dan ketrampilan sesuai dengan jenjang prodinya yang diperoleh melalui proses

- pembelajaran.
2. **CPL yang dibebankan pada mata kuliah** adalah beberapa capaian pembelajaran lulusan program studi (CPL-Prodi) yang digunakan untuk pembentukan/pengembangan sebuah mata kuliah yang terdiri dari aspek sikap, ketrampilan umum, ketrampilan khusus dan pengetahuan.
  3. **CP Mata kuliah (CPMK)** adalah kemampuan yang dijabarkan secara spesifik dari CPL yang dibebankan pada mata kuliah, dan bersifat spesifik terhadap bahan kajian atau materi pembelajaran mata kuliah tersebut.
  4. **Sub-CPMK Mata kuliah (Sub-CPMK)** adalah kemampuan yang dijabarkan secara spesifik dari CPMK yang dapat diukur atau diamati dan merupakan kemampuan akhir yang direncanakan pada tiap tahap pembelajaran, dan bersifat spesifik terhadap materi pembelajaran mata kuliah tersebut.
  5. **Indikator penilaian** kemampuan dalam proses maupun hasil belajar mahasiswa adalah pernyataan spesifik dan terukur yang mengidentifikasi kemampuan atau kinerja hasil belajar mahasiswa yang disertai bukti-bukti.
  6. **Kreteria Penilaian** adalah patokan yang digunakan sebagai ukuran atau tolok ukur ketercapaian pembelajaran dalam penilaian berdasarkan indikator-indikator yang telah ditetapkan. Kreteria penilaian merupakan pedoman bagi penilai agar penilaian konsisten dan tidak bias. Kreteria dapat berupa kuantitatif ataupun kualitatif.
  7. **Bentuk penilaian:** tes dan non-tes.
  8. **Bentuk pembelajaran:** Kuliah, Responsi, Tutorial, Seminar atau yang setara, Praktikum, Praktik Studio, Praktik Bengkel, Praktik Lapangan, Penelitian, Pengabdian Kepada Masyarakat dan/atau bentuk pembelajaran lain yang setara.
  9. **Metode Pembelajaran:** Small Group Discussion, Role-Play & Simulation, Discovery Learning, Self-Directed Learning, Cooperative Learning, Collaborative Learning, Contextual Learning, Project Based Learning, dan metode lainnya yg setara.
  10. **Materi Pembelajaran** adalah rincian atau uraian dari bahan kajian yg dapat disajikan dalam bentuk beberapa pokok dan sub-pokok bahasan.
  11. **Bobot penilaian** adalah prosentasi penilaian terhadap setiap pencapaian sub-CPMK yang besarnya proposional dengan tingkat kesulitan pencapaian sub-CPMK tsb., dan totalnya 100%.
  12. TM=Tatap Muka, PT=Penugasan terstruktur, BM=Belajar mandiri.

RPS ini telah divalidasi pada tanggal 24 Desember 2024

Koordinator Program Studi D4  
Teknik Mesin



Arya Mahendra Sakti, S.T., M.T.  
NIDN 0009027903

UPM Program Studi D4 Teknik  
Mesin



Andita Nataria Fitri Ganda, S.T.,  
M.Sc.  
NIDN 0009049201

File PDF ini digenerate pada tanggal 18 Januari 2025 Jam 15:03 menggunakan aplikasi RPS-OBE SiDia Unesa

