



FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA

RPP PRAKTIK SMAW

SEMESTER III	PEMBUATAN JALUR LAS SMAW POSISI DOWN HAND	300 MENIT
RPP/MES/STM321/01	Revisi : 00	Tgl : 1 April 2008
		Hal 1 dari 2

MATA KULIAH : PRAKTIK SMAW
KODE MATA KULIAH : STM 321
JURUSAN/PRODI : PENDIDIKAN TEKNIK MESIN/ PT. MESIN S1, TM D3
SEMESTER : III
PERTEMUAN KE- : 1
ALOKASI WAKTU : 300 MENIT
KOMPETENSI : Mengelas plat baja karbon posisi down hand
SUB KOMPETENSI : Melakukan pengelasan jalur las posisi down hand

INDIKATOR PENCAPAIAN KOMPETENSI :

- A. Menyiapkan benda kerja sesuai petunjuk
- B. Memilih elektroda sesuai dengan bahan benda kerja
- C. Mengatur arus las sesuai dengan ketebalan benda kerja
- D. Melakukan prosedur pembuatan jalur las posisi down hand dengan benar
- E. Menghasilkan jalur las posisi down hand tanpa cacat

I. TUJUAN PEMBELAJARAN

- A. Memahami teknik pengelasan jalur las posisi down hand
- B. Membuat jalur las posisi down hand

II. MATERI AJAR

- A. Persiapan benda kerja
- B. Pemilihan elektroda
- C. Pengaturan arus las
- D. Prosedur pengelasan jalur las posisi down hand
- E. Kualitas jalur las posisi down hand

III. METODE PEMBELAJARAN

Ceramah, demonstrasi dan pemberian tugas

IV. LANGKAH-LANGKAH PEMBELAJARAN

No.	Menit ke	Kegiatan	Keterangan
1	0 - 10	KEGIATAN PENDAHULUAN a. Menjelaskan tujuan pembelajaran yang akan dicapai b. Apersepsi : memberi pertanyaan untuk penajagan c. Motivasi : menjelaskan pentingnya materi ajar yang disampaikan	
2	10 - 290	KEGIATAN INTI	

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :



FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA

RPP PRAKTIK SMAW

SEMESTER III

**PEMBUATAN JALUR LAS
SMAW POSISI DOWN HAND**

300 MENIT

RPP/MES/STM321/01

Revisi : 00

Tgl : 1 April 2008

Hal 2 dari 2

		<ol style="list-style-type: none">Menjelaskan persiapan benda kerjaMenjelaskan pemilihan elektrodaMenjelaskan pengaturan arus lasMendemonstrasikan pembuatan jalur las posisi down handMenjelaskan kualitas jalur las posisi down handMemberikan tugas praktik kepada mahasiswaSupervisi praktik mahasiswa.Memberikan umpan balik	
3	290 -300	<p>KEGIATAN PENUTUP</p> <ol style="list-style-type: none">Tanya jawabEvaluasi hasil penugasanRangkuman materi ajar	

V. ALAT/BAHAN AJAR

- A. Alat ajar : OHP, Mesin SMAW, peralatan bantu las, peralatan keselamatan dan kesehatan kerja
B. Bahan ajar : Plat strip baja karbon rendah 10 mm X 100 mm X 50 mm dan elektroda AWS 6013 Ø 3,2 mm.

VI. SUMBER BELAJAR/REFERENSI

- A. Kemmedy, GA. (1990). *Welding Technology*, Indianapolis: The Bobbs-Merril Company Inc.
B. Graham, E. (1990). *Maintenance Welding*, Prentice-Hall Inc: New Jersey
C. Smith, F.J.M. (1992). *Basic fabrication and welding engineering*, Hong Kong: Wing Tai Cheung Printing Co. Ltd.

VII. PENILAIAN

- A. Teknik Penilaian: Penilaian benda kerja
B. Bentuk Instrumen: blanko penilaian benda kerja
C. Soal : job-sheet 1

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :