



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

		<ul style="list-style-type: none">a. Menjelaskan persiapan benda kerjab. Menjelaskan pemilihan elektrodac. Menjelaskan pengaturan arus lasd. Mendemonstrasikan pembuatan jalur las posisi down hande. Menjelaskan kualitas jalur las posisi down handf. Memberikan tugas praktik kepada mahasiswag. Supervisi praktik mahasiswa.h. Memberikan umpan balik	
3	290 -300	<p>KEGIATAN PENUTUP</p> <ul style="list-style-type: none">a. Tanya jawabb. Evaluasi hasil penugasanc. Rangkuman 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 :