	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOB SHEET PROSES PEMESINAN 1		
	Semester 2	INSTRUKSI KERJA MEMBUBUT POROS LURUS	300 Menit
No. JST/MES/STM 313/02	Revisi : 01	Tgl. : 1 Maret 2008	Hal 1 dari 4

1. Kompetensi

Agar mahasiswa:

- a. Mampu menggunakan peralatan perkakas Bubut
- b. Mampu melakukan pembubutan diantara dua center

2. Sub Kompetensi

-

3. Alat dan Bahan

- a. Mesin bubut dan kelengkapannya
- b. Jangka sorong / Vernier caliper
- c. Senter putar, senter bor, chuck bor, dan Kunci *tool post*
- d. Pahat bubut HSS $\frac{3}{4}$ " x $\frac{3}{4}$ " x 4 " , dan Pemegang pahat mesin bubut EMCO
- e. Bahan : Aluminium, Ø 32 x 145 mm


4. Keselamatan Kerja

- a. Biasakan meletakkan alat-alat kerja & alat ukur selalu terpisah dan tidak ditumpuk
- b. Jangan mengubah putaran mesin saat mesin masih hidup !!!
- c. Lepas segera kunci chuck setiap selesai mencekam benda kerja pada mesin
- d. Pakailah alat kaca mata / pelindung mata selama melakukan pekerjaan bubut.
- e. Jangan membersihkan tatal mesin (sisa potongan bahan) selama mesin hidup !

5. Langkah Kerja

- a. Chek ukuran bahan dan alat –alat bantu yang akan dipergunakan
- b. Pasang dan setel pahat bubut setinggi senter putar pada kepala lepas.
- c. Cekam bahan pada chuck bubut atau pada sumbu/ spindle utama mesin bubut dengan cukup kuat untuk persiapan *facing* ujung dan pembuatan lobang senter.
- d. Bubut *facing* dan buat lobang senter pada salah satu ujung benda kerja.
- e. Kendorkan cekam, panjangkan benda kerja.
- f. Pasang senter putar pada kepala lepas untuk membubut rata dengan panjang semaksimal mungkin dengan diameter 28.
- g. Lepas benda kerja dari cekam, balikkan benda kerja untuk mengerjakan sisi sebaliknya.
- h. Lakukan pembubutan hingga diameter 28 mm panjang 120 mm.
- i. Bubut miring/ champer kedua ujung benda kerja dengan ukuran panjang 2 mmx 45 °
- j. Chek ukuran secara berkala setiap pemakanan bubutan mencapai hasil permukaan halus dengan ketelitian ukuran sesuai gambar job sheet.
- k. Segera serahkan hasil pekerjaan anda dan minta penilaian kepada dosen yang bertugas.

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		
	JOB SHEET PROSES PEMESINAN 1		
	Semester 2	INSTRUKSI KERJA MEMBUBUT POROS LURUS	300 Menit
	No. JST/MES/STM 313/02	Revisi : 01	Tgl. : 1 Maret 2008

6. Lampiran :

- a. Gambar Poros Lurus
- b. Lembar penilaian

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**

JOB SHEET PROSES PEMESINAN 1

Semester 2

INSTRUKSI KERJA
MEMBUBUT POROS LURUS

300 Menit

No. JST/MES/STM 313/02

Revisi : 01

Tgl. : 1 Maret 2008

Hal 3 dari 4

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**

JOB SHEET PROSES PEMESINAN 1

Semester 2	INSTRUKSI KERJA MEMBUBUT POROS LURUS	300 Menit
No. JST/MES/STM 313/02	Revisi : 01	Tgl. : 1 Maret 2008
		Hal 4 dari 4

LEMBAR PENILAIAN

Nama Mahasiswa / No. Mahasiswa :

Grop / Kelas :

Nama Dosen :

Bobot	Item Penilaian	Skor maks	Skor hasil	Jumlah
20 %	A. Proses			
	1. Penggunaan alat	1 – 5		
	2. Langkah kerja	1 – 5		
	3. Keselamatan mesin dan alat	1 – 5		
	4. Perawatan alat	1 – 5		
70 %	B. Produk			
	1. Panjang 120	1 – 18		
	2. Diameter 28 mm	1 – 18		
	3. Chamfer 1x45°	1 – 18		
	4. Kehalusan dan kerapian	1 – 8		
	5. Tampilan bentuk	1 – 8		
10%	C. Waktu			
	1. Sesuai alokasi	8		
	2. Lebih cepat dari alokasi	10		
	3. Lebih lambat dari alokasi	6		
100 %				

Keterangan :

*) Menggunakan penyekoran go / no go

***) Penyekoran ditentukan sebagai berikut :

- sesuai toleransi : skor maksimum x 100 %
- dapat diperbaiki : skor maksimum x 80 %
- tidak dapat diperbaiki : skor 0

Dibuat oleh :	Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta	Diperiksa oleh :
---------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------