



3	Memahami prinsip-prinsip gesekan, pelumasan dan keausan (TRIBOLOGY) yang terjadi pada proses pemesinan logam	<ul style="list-style-type: none"> <li>• permukaan tak teratur,</li> <li>• <i>sliding contact</i>,</li> <li>• pelumasan cairan tipis,</li> <li>• <i>additives</i>, dan keausan yang timbul.</li> </ul>	Prinsip-prinsip gesekan, pelumasan dan keausan yang terjadi pada pemesinan logam dapat dipahami dengan benar					xx	x								3	15	
4	Menentukan dan memilih geometri alat potong yang digunakan pada proses pemesinan logam	Analisa geometri pahat (alat potong)	Menentukan dan memilih geometri alat potong yang digunakan pada proses pemesinan logam dapat dilakukan dengan benar										xx	x				3	15
5	Memilih cairan pemotongan yang sesuai untuk pemesinan logam	fungsi cutting fluid, tipe cutting fluid, pengujian dan pertimbangan penggunaan cairan pemotongan	Pemilihan cairan pemotongan yang sesuai untuk pemesinan logam dapat dilakukan dengan benar								xx							2	10
6	Menganalisa kemungkinan	kegagalan alat potong, material alat potong,	Analisa keausan yang										x	x				2	10

## KISI-KISI SOAL URAIAN

PROGRAM STUDI : Pendidikan Teknik Mesin  
 MATA KULIAH/SKS : Teori Pemesinan Dasar/ 2 SKS  
 SEMESTER/TAHUN : Ganjil/2007  
 LAMA UJIAN : 30 menit  
 JUMLAH BUTIR SOAL : 3 soal  
 STANDAR KOMPETENSI : Peserta didik menguasai teori pengerjaan suatu bahan logam (*metal cutting*) dengan menggunakan mesin-mesin perkakas konvensional

NO	KOMPETENSI DASAR	MATERI POKOK DAN URAIAN MATERI POKOK	INDIKATOR	DIMENSI PROSES KOGNITIF DAN TINGKAT KESUKARAN					Σ BUTIR	%
				C2	C3	C4	C5	C6		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Menjelaskan klasifikasi dan elemen dasar proses pemesinan konvensional	<ul style="list-style-type: none"> <li>• proses bubut,</li> <li>• proses skrap,</li> <li>• proses frais dan bor.</li> </ul>	Klasifikasi dan elemen dasar proses bubut, skrap, frais dan bor dimengerti dengan benar	xx					2	100
	Σ BUTIR			2					2	
	%			100						100