

LAPORAN
PRAKTEK PENGALAMAN LAPANGAN (PPL2)
DI SMK NEGERI 1 KANDEMAN



Disusun oleh :

Nama : Nasrul Umam
Nim : 5201409117
Prodi : Pendidikan Teknik Mesin S1
Jurusan : Teknik Mesin

FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG
2012

HALAMAN PENGESAHAN

Laporan PPL 2 ini telah disusun dengan pedoman PPL UNNES.

Hari :

Tanggal :

Disahkan oleh :

Koodinator Dosen Pembimbing
PPL UNNES



Drs. Henry ananta, M.Pd

NIP. 19581013 198403 1 002

Kepala Sekolah



Drs. Sulistio, M.Si

NIP. 19600628 198503 1 007

Kepala Pusat Pengembangan PPL UNNES

Drs.Masugiono, M.Pd

NIP. 19520721 198012 1 001

KATA PENGANTAR

Pertama-tama puji dan syukur kami panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah memberikan karunia dan rahmat-Nya sehingga pada kegiatan Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2) Universitas Negeri Kandeman Tahun 2012 di SMK NEGERI 1 Kandeman dapat berjalan dengan baik dan lancar. Kegiatan PPL2 tersebut dilaksanakan kurang lebih selama 2 bulan 18 hari oleh mahasiswa praktikan di sekolah tempat latihan.

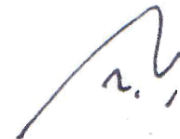
Penyusunan laporan PPL2 ini merupakan tugas tertulis yang harus diselesaikan mahasiswa PPL sebagai mahasiswa praktikan di sekolah latihan. Dalam pelaksanaan PPL2 tersebut, mahasiswa praktikan dilatih dan dibimbing oleh guru pamong dan dosen pembimbing dalam mengaplikasikan ilmu-ilmu kependidikan yang sudah diperoleh ketika perkuliahan. Tidak lupa pula, ucapan terima kasih kami sampaikan kepada:

1. Drs. Sudjiono Sastro Atmodjo, M. Si, selaku Rektor UNNES
2. Drs. Masugino, M.Pd selaku Koordinator PPL UNNES
3. Drs. Henry Ananta selaku Dosen Koordinator PPL di SMK N 1 Kandeman
4. Dr. Budiarmo Eko, M.Pd selaku dosen pembimbing yang telah berkenan membantu dan membimbing serta mengarahkan mahasiswa praktikan selama PPL berlangsung
5. Drs. Sulistio selaku kepala sekolah SMK N 1 Kandeman
6. Drs. Sunaryo selaku koordinator guru pamong
7. Bapak Imron Fathony, S.T selaku guru pamong yang telah berkenan membantu dan membimbing praktikan dalam menyelesaikan Program Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2).
8. Supriyono selaku toolman Jurusan Teknik Permesinan yang sudah banyak membantu praktikan dalam melaksanakan Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2).
9. Bapak dan Ibu guru yang beserta segenap karyawan SMK N 1 Kandeman yang telah banyak memberikan bantuan kepada praktikan.

10. Siswa dan siswi SMK N 1 Kandeman serta semua pihak yang telah banyak memberikan bantuan kepada praktikan
11. Tidak lupa kerja sama rekan-rekan mahasiswa PPL Universitas Negeri Semarang Tahun 2012 dalam melaksanakan kegiatan program Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL 2).

Semoga laporan PPL2 ini dapat bermanfaat dan digunakan sebagaimana mestinya oleh pihak-pihak yang berkepentingan dalam penyelenggaraan kegiatan PPL. Kami sangat terbuka terhadap kritik dan saran yang membangun untuk perbaikan laporan PPL ini. Terimakasih.

Batang, Oktober 2012
Mahasiswa Praktikan,



Nasrul Umam
NIM. 5201409117

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Tujuan	2
C. Manfaat	2
BAB II LANDASAN TEORI	
A. Pengertian Praktik Pengalaman Lapangan.....	4
B. Dasar Pelaksanaan Kegiatan	4
C. Peserta, Bobot Kredit, dan Tahapan Kegiatan	5
D. Persyaratan dan Tempat Kegiatan.....	6
E. Tugas Guru	6
F. Tugas Guru Praktikan	7
G. Kompetensi Guru	8
BAB III PELAKSANAAN KEGIATAN	
A. Waktu Kegiatan.....	9
B. Tempat kegiatan.....	9
C. Tahapan Kegiatan.....	9
D. Materi Kegiatan.....	11
E. Proses Bimbingan	12
F. Faktor Pendukung dan Penghambat Kegiatan	12
G. Hasil Pelaksanaan.....	13
BAB IV PENUTUP	
A. Simpulan	15
B. Saran	15

DAFTAR LAMPIRAN

- 1. Daftar hadir mahasiswa PPL**
- 2. Daftar Hadir Dosen Koordinator PPL**
- 3. Daftar Hadir Dosen Pembimbing PPL**
- 4. Kartu Bimbingan Praktikum Mengajar**
- 5. Kegiatan Guru Praktikan di Sekolah Latihan**
- 6. Silabus**
- 7. Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP)**
- 8. Jadwal Pelajaran**
- 9. Kalender Pendidikan**
- 10. Perhitungan Hari Nonefektif**
- 11. Agenda Kegiatan Tahunan**
- 12. Perhitungan Hari Efektif**
- 13. Program Semester**
- 14. Program Tahunan**
- 15. Daftar Mata Diklat**
- 16. Daftar Hadir Peserta Didik**
- 17. Daftar Nilai Peserta Didik**
- 18. Keterangan guru praktikan**
- 19. Daftar Pustaka**

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Sebagai suatu proses yang berlangsung secara dinamis, pendidikan dari waktu ke waktu selalu mengalami perubahan dan perkembangan sesuai dengan tuntutan masyarakat dan kompetisi global. Perubahan dan perkembangan ini akan membawa pada suatu konsekuensi logis yaitu terjadinya perubahan-perubahan dalam berbagai komponen pendidikan. Perubahan-perubahan yang dimaksud antara lain mengenai sistem pendidikan, program kurikulum, strategi belajar mengajar, sarana dan prasarana pendidikan. Oleh karena itu, Universitas Negeri Semarang (Unnes) sebagai salah satu perguruan tinggi yang berorientasi pada bidang pendidikan, mempunyai tugas untuk menyiapkan dan mencetak mahasiswa-mahasiswanya sebagai calon tenaga kependidikan yang profesional dan berkualitas, yakni dengan diselenggarakannya kegiatan Praktik Pengalaman Lapangan (PPL).

Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2) merupakan tindak lanjut dari Praktik Pengalaman Lapangan 1 (PPL1) yang memuat kegiatan observasi dan pengamatan keadaan fisik di sekolah latihan dan pelaksanaan kegiatan pembelajaran. Sedangkan Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2) adalah salah satu media yang tepat bagi mahasiswa untuk mengaplikasikan dasar profesi keguruan. Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2) diaplikasikan dalam bentuk praktik mengajar dan kegiatan edukasional lainnya di lembaga sekolah tempat latihan. Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2) adalah salah satu strategi dan taktik yang dihasilkan oleh suatu perguruan tinggi yang mempunyai calon lulusan tenaga kependidikan untuk dipersiapkan dalam menghadapi dunia kependidikan (guru) secara nyata. Dalam menyiapkan tenaga kependidikan yaitu terdiri dari tenaga pembimbing, tenaga pengajar, tenaga terlatih, maka diperlukan suatu kompetensi melalui kegiatan Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2).

Dengan adanya kegiatan Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2), mahasiswa praktikan dapat mengaplikasikan dan mempraktikkan ilmu-ilmu yang telah diperolehnya ketika diperkuliahan di sekolah tempat latihan. Disamping itu, sebagai calon tenaga pendidik, mahasiswa praktikan perlu untuk mengasah dan mengembangkan kompetensi-kompetensi yang berkaitan dengan profesi guru, seperti kompetensi pedagogik, kompetensi professional, kompetensi kepribadian, dan kompetensi sosial.

B. Tujuan Praktik Pengalaman Lapangan (PPL2)

1. Tujuan umum

Praktik Pengalaman Lapangan mempunyai tujuan membentuk mahasiswa praktikan agar menjadi calon tenaga pendidik yang profesional sesuai dengan prinsip-prinsip pendidikan berdasarkan kompetensi yang meliputi kompetensi pedagogik, kompetensi kepribadian, kompetensi professional, dan kompetensi sosial.

2. Tujuan khusus

1. Untuk menghasilkan Sarjana Kependidikan yang berkualitas sehingga dapat mengelola proses pendidikan dan pengajaran secara professional.
2. Memperluas cakrawala pemikiran mahasiswa sebagai calon pendidik agar senantiasa dapat berperan aktif dalam proses pembangunan bangsa khususnya dalam bidang pendidikan
3. Untuk memberikan bekal pengetahuan dan pengalaman kepada mahasiswa sebagai calon pendidik untuk menjadi guru yang professional.
4. Sebagai realisasi pelaksanaan Tri Darma Perguruan Tinggi khususnya dalam bidang pendidikan.

C. Manfaat PPL

Pelaksanaan praktik pengalaman lapangan 2 (PPL2) diharapkan dapat memberikan manfaat bagi semua komponen terkait terutama bagi mahasiswa praktikan, sekolah, dan perguruan tinggi yang bersangkutan.

1. Manfaat bagi mahasiswa praktikan
 - a. Sebagai sarana dalam mengaplikasikan dan mempraktikan ilmu kependidikan yang diperoleh selama kuliah.
 - b. Mahasiswa praktikan dapat mengetahui bagaimana kondisi kegiatan pembelajaran sebenarnya dilapangan, khususnya ketika di tempat latihan sehingga diharapkan dapat memperoleh pengalaman yang bisa digunakan sebagai modal untuk menjadi guru.
 - c. Mahasiswa dapat mengembangkan kompetensi-kompetensi keguruanya yang meliputi kompetensi pedagogik, profesional, kepribadian, dan sosial.
2. Manfaat bagi sekolah
 - a. Meningkatkan kualitas pendidikan dan pengajaran di sekolah latihan
 - b. Sebagai referensi bagi sekolahan terkait pengembangan kegiatan pembelajaran yang diterapkan di sekolah latihan.
3. Manfaat bagi Universitas Negeri Semarang
 - a. Memperoleh masukan tentang masalah pendidikan yang dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan penelitian.
 - b. Memperluas dan meningkatkan hubungan kerjasama dengan sekolah-sekolah latihan.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Pengertian Praktik Pengalaman Lapangan

Praktik Pengalaman Lapangan (PPL) adalah semua kegiatan kurikuler yang harus dilakukan oleh mahasiswa praktikan, sebagai pelatihan untuk menerapkan teori yang diperoleh dalam semester-semester sebelumnya, sesuai dengan persyaratan yang telah ditetapkan agar mereka memperoleh pengalaman dan keterampilan lapangan dalam penyelenggaraan pendidikan dan pengajaran di sekolah atau di tempat latihan lainnya. Kegiatan PPL meliputi praktik mengajar, administrasi, bimbingan dan konseling serta kegiatan yang bersifat kokurikuler dan atau ekstra kurikuler yang berlaku di sekolah tempat latihan.

PPL bertujuan membentuk mahasiswa praktikan agar menjadi calon tenaga kependidikan yang profesional sesuai dengan prinsip-prinsip pendidikan berdasarkan kompetensi, yang meliputi kompetensi profesional, kepribadian, paedagogik, dan sosial.

PPL berfungsi memberikan bekal kepada mahasiswa praktikan agar mereka memiliki kompetensi profesional, personal, dan kemasyarakatan. Sedangkan sasarannya adalah agar mahasiswa praktikan memiliki seperangkat pengetahuan sikap dan keterampilan yang dapat menunjang tercapainya penguasaan kompetensi profesional, personal, dan kemasyarakatan.

B. Dasar Pelaksanaan Kegiatan

Pelaksanaan Praktik Pengalaman Lapangan (PPL) ini mempunyai dasar hukum sebagai landasan pelaksanaannya, yaitu :

1. UU No. 20 Tahun 2003 tentang Sistem Pendidikan Nasional (Lembaran Negara RI Tahun 2003 No. 78, tambahan Lembaran Negara RI No. 4301)
2. UU No. 14 Tahun 2005 tentang guru dan dosen (Lembaran Negara RI Tahun 2005 No. 157, Tambahan Lembaran Negara RI No. 4586)

3. Peraturan Pemerintah No. 19 Tahun 2005 tentang Standar Nasional pendidikan (Lembaran Negara RI Tahun 2005 No. 41, Tambahan Lembaran Negara RI No. 4496)
4. Keputusan Menteri Pendidikan dan Kebudayaan Republik Indonesia :
 - a. No 0114/V/1991 tentang Angka Kredit untuk masing-masing kegiatan bagi dosen yang mengasuh Program Pendidikan Profesional untuk Pengangkatan Penetapan Jabatan dan Kenaikan Pangkat.
 - b. No. 278/O/1999 tentang Organisasi dan Tata Kerja UNNES
5. Keputusan Menteri Pendidikan Nasional :
 - a. No. 304/U/1999 tentang Perubahan Penggunaan Nama Departemen Pendidikan dan Kebudayaan menjadi Departemen Pendidikan Nasional.
 - b. No. 225/O/2000 tentang Status Universitas Negeri Semarang.
 - c. No. 232/U/2000 tentang Pedoman Penyusunan Kurikulum Pendidikan Tinggi dan penilaian Hasil Belajar.
6. Keputusan Rektor Universitas Negeri Kandeman
 - a. No. 45/O/2001 tentang Penyelenggaraan Pendidikan di UNNES
 - b. No. 46/O/2001 tentang Jurusan dan Program Studi di Lingkungan Fakultas Serta Program Studi pada Program Pascasarjana UNNES.
 - c. No. 10/O/2003 tentang Pedoman Praktik Pengalaman Lapangan bagi Mahasiswa Program Kependidikan UNNES.
 - d. No. 25/O/2004 tentang Penilaian Hasil Belajar Mahasiswa UNNES.

C. Peserta, Bobot Kredit, dan Tahapan Kegiatan

Peserta kegiatan PPL adalah mahasiswa S1 program kependidikan yang telah memenuhi persyaratan baik secara administratif maupun akademik. Kegiatan PPL tersebut mempunyai bobot kredit 6 SKS, dengan rincian PPL 1 sebanyak 2 SKS dan PPL 2 sebanyak 4 SKS. Dalam kegiatan PPL, bobot kredit 1 SKS setara dengan $4 \times 1 \text{ jam (60 menit)} \times 18 = 72 \text{ jam}$.

Tahapan kegiatan PPL dibagi menjadi dua tahap, yaitu PPL 1 dan PPL2. PPL1 meliputi kegiatan pembekalan *microteaching*, orientasi PPL di

kampus, serta observasi dan orientasi di sekolah tempat latihan. Sedangkan PPL2 meliputi kegiatan pembuatan perencanaan pembelajaran, melaksanakan pembelajaran terbimbing dan mandiri, melaksanakan refleksi pembelajaran, serta melaksanakan kegiatan non pembelajaran.

D. Persyaratan dan Tempat Kegiatan

Ada beberapa persyaratan yang harus dipenuhi oleh mahasiswa program studi kependidikan agar dapat mengikuti PPL. Persyaratan tersebut adalah sebagai berikut.

1. Mahasiswa telah mengumpulkan minimal 110 SKS, termasuk di dalamnya lulus mata kuliah: MKDK, SBM I, SBM II atau Dasar Proses Pembelajaran 1, Dasar Proses Pembelajaran 2.
2. Mendaftarkan diri secara *online* di Sikadu.
3. Pelaksanaan PPL 2 setelah PPL1

Kegiatan PPL dilaksanakan di kampus dan di sekolah latihan. Tempat praktik ditetapkan berdasarkan persetujuan Rektor dengan Dinas Pendidikan Kabupaten atau Kota atau pimpinan lain yang setara dan terkait dengan tempat latihan. Penempatan mahasiswa praktikan di tempat latihan ditentukan oleh UPT PPL Unnes dan instansi lain yang terkait.

E. Tugas Guru

Guru sebagai tenaga pengajar di jenjang pendidikan dasar maupun menengah harus mempunyai kualitas diri serta mengembangkan kepribadiannya sebagai salah satu upaya mencapai tujuan pendidikan nasional. Selain itu guru perlu menjaga citra dirinya sehingga dapat dijadikan teladan bagi peserta didik dan lingkungan. Berikut ini adalah tugas dan tanggung jawab guru di sekolah dan di kelas sebagai pengajar, pendidik, anggota sekolah maupun sebagai anggota masyarakat.

1. Tugas dan kewajiban guru selaku pengajar
 - a. Mengadakan persiapan mengajar seperlunya sesuai dengan kurikulum yang berlaku.

- b. Datang mengajar di sekolah setiap hari kerja.
 - c. Mengadakan evaluasi pelajaran secara teratur dan kontinu sesuai teknik evaluasi yang berlaku.
 - d. Ikut memelihara tata tertib kelas dan sekolah.
 - e. Ikut membina hubungan baik antara sekolah dengan orang tua dan masyarakat.
 - f. Membina hubungan baik antara sekolah dengan berbagai golongan masyarakat dan pemerintah daerah setempat.
2. Tugas dan kewajiban guru sebagai pendidik
 - a. Senantiasa menjunjung tinggi dan mewujudkan nilai-nilai yang terkandung dalam Pancasila.
 - b. Guru wajib mencintai anak didik dan profesinya serta selalu menjadikan dirinya teladan bagi anak didiknya.
 - c. Guru wajib selalu menyelaraskan pengetahuan dan meningkatkan pengetahuan dengan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi.
 - d. Guru senantiasa memperhatikan norma-norma, etika, dan estetika dalam berpakaian dan berhias.
 - e. Guru senantiasa wajib meningkatkan keselarasan, kesenian, dan keseimbangan jasmani dan rohaninya sehingga terwujud penampilan pribadi yang baik.

F. Tugas Guru Praktikan

Tugas guru praktikan selama mengikuti PPL 2 adalah:

1. Observasi dan orientasi di tempat praktik;
2. Pengajaran model atau pelatihan pengajaran terbimbing;
3. Pelatihan pengajaran mandiri dan ujian mengajar;
4. Kegiatan kokurikuler seijin kepala sekolah tempat praktik;
5. Membantu memperlancar arus informasi dari Unnes ke sekolah latihan dan sebaliknya;
6. Menyusun laporan hasil observasi dan orientasi di tempat praktik;
7. Menyusun pengurus kelompok praktikan di tempat praktik;

8. Mengisi format rencana kegiatan dan format bimbingan PPL yang dijadwalkan.

G. Kompetensi Guru

Kompetensi yang harus dimiliki oleh seorang guru agar profesional dalam tugasnya, adalah:

1. Memahami landasan pendidikan, yaitu landasan filosofis, sosiologis, kultural, psikologis, ilmiah dan teknologis;
2. Memahami wawasan pendidikan, yaitu wawasan tentang asas-asas pendidikan, aliran-aliran pendidikan secara garis besar, teori belajar, perkembangan anak didik, tujuan pendidikan nasional, kebijakan-kebijakan pemerintah di bidang pendidikan;
3. Menguasai materi pembelajaran;
4. Menguasai pengelolaan pembelajaran;
5. Menguasai evaluasi pembelajaran;
6. Memiliki kepribadian, wawasan profesi dan pengembangannya.

Karakteristik guru yang profesional antara lain selalu membuat perencanaan konkret dan rinci untuk dilaksanakan dalam kegiatan pembelajaran; menempatkan peserta didik sebagai arsitek pembangun gagasan dan guru berfungsi melayani dan berperan sebagai mitra peserta didik; bersikap kritis dan berani menolak kehendak yang kurang edukatif; bersikap kreatif dalam membangun dan menghasilkan karya pendidikan seperti pembuatan alat bantu belajar, analisis materi pembelajaran, penyusunan alat penilaian, dan lainnya.

BAB III

PELAKSANAAN

A. Waktu

Praktik Pengalaman Lapangan (PPL) 2 dilaksanakan mulai tanggal 27 Agustus sampai dengan tanggal 20 Oktober 2012 di SMK Negeri 1 Kandeman.

B. Tempat

PPL 2 ini dilaksanakan di SMK Negeri 1 Kandeman jln. Raya Kandeman KM. 4 Batang

C. Tahapan Kegiatan

Tahap-tahap Kegiatan PPL 2 meliputi:

1. Observasi dan Orientasi Kelas

Observasi dan Orientasi kelas merupakan tahapan pertama yang dilakukan oleh mahasiswa praktikan dalam melaksanakan kegiatan PPL2. Observasi dan Orientasi tersebut dilaksanakan dalam rangka untuk mengamati dan mengkaji kondisi kelas yang akan dijadikan sebagai tempat mahasiswa praktikan mengajar. Dengan dibantu oleh guru pamong, mahasiswa praktikan memperoleh informasi terkait proses pembelajaran di kelas yang diajar oleh guru pamong. Kelas yang diajar oleh guru pamong dalam hal ini adalah kelas XI TP 1, XI TP 2, XII TP1.

Observasi dan Orientasi tersebut dilaksanakan selama kurang lebih satu minggu. Hasil dari observasi tersebut adalah:

1. Praktikan lebih mudah dalam menyesuaikan diri dengan siswa-siswa di kelas yang akan diajar.
2. Praktikan mengetahui sarana dan prasarana apa saja yang tersedia untuk KBM di kelas.
3. Praktikan mengetahui model dan proses jalannya KBM yang dilaksanakan oleh guru pamong.

2. Bimbingan guru pamong dan dosen pembimbing

Bimbingan dengan guru pamong dilaksanakan di sekolah (di ruang guru atau di kelas). Bimbingan tersebut dilaksanakan secara kontinu dalam rangka mempersiapkan mahasiswa praktikan sebelum mengajar di kelas. Bimbingan tersebut lebih menekankan pada persiapan mental dari praktikan. Untuk dosen pembimbing, bimbingan dilaksanakan di sekolah atau di kampus. Bimbingan dari dosen pembimbing tersebut lebih menekankan pada persiapan materi yang akan diajarkan.

3. Perencanaan kegiatan pembelajaran

Pada tahap ini, mahasiswa praktikan dengan bimbingan guru pamong mempersiapkan apa saja yang dibutuhkan guru praktikan dalam mengajar. Mahasiswa praktikan dalam tahap ini dilatih untuk membuat perangkat pembelajaran. Perangkat pembelajaran tersebut terdiri dari kalender pendidikan sekolah, pemetaan standar kompetensi dan kompetensi dasar, Kriteria Ketuntasan Minimal, silabus, Rencana Pelaksanaan Pembelajaran, dll.

4. Pelaksanaan pengajaran terbimbing

Pada tahap ini, mahasiswa praktikan dibimbing dan didampingi oleh guru pamong dalam melaksanakan kegiatan pembelajaran di kelas. Peran guru pamong dalam pelaksanaan pengajaran terbimbing ini adalah memantau pelaksanaan kegiatan pengajaran yang dilaksanakan oleh praktikan, baik mulai kegiatan membuka kelas, menyampaikan materi, mengelola kelas, mengevaluasi, maupun kegiatan menutup kelas.

5. Pelaksanaan Pengajaran mandiri

Pada tahap pelaksanaan pengajaran mandiri, mahasiswa praktikan melaksanakan kegiatan pembelajaran tanpa didampingi guru pamong secara langsung. Dalam hal ini, pelaksanaan KBM sepenuhnya diserahkan kepada mahasiswa praktikan, mulai kegiatan membuka kelas, menyampaikan materi, mengelola kelas, mengevaluasi, sampai kegiatan menutup kelas. Peran guru pamong dalam hal ini lebih ditekankan pada perencanaan dan evaluasi KBM. Dalam hal ini mahasiswa praktikan

dituntut untuk bisa berkreasi dan berinovasi untuk mengaplikasikan model-model pembelajaran yang sudah ada.

6. Refleksi dan Evaluasi

Refleksi dan Evaluasi merupakan tahapan dimana guru pamong atau dosen pembimbing memberikan saran dan masukan terhadap kegiatan pembelajaran yang sudah dilaksanakan oleh mahasiswa praktikan. Saran dan masukan tersebut merupakan perbaikan dan evaluasi agar proses kegiatan pembelajaran berikutnya menjadi lebih sempurna.

7. Penilaian PPL 2

Penilaian PPL 2 dilakukan oleh guru pamong dan dosen pembimbing. Penilaian berdasarkan pengamatan guru pamong dan dosen pembimbing ketika kegiatan belajar mengajar berlangsung di kelas.

8. Penyusunan Laporan

Tahapan terakhir dalam kegiatan PPL2 ini adalah penyusunan laporan. Penyusunan laporan ini merupakan tugas individu masing-masing mahasiswa praktikan sebagai bukti tertulis dalam melaksanakan kegiatannya di sekolah latihan.

D. Materi Kegiatan

1. Pembuatan Perangkat Pembelajaran

Sebelum melaksanakan pembelajaran atau KBM di kelas akan lebih baik bila ada persiapan yang matang terlebih dahulu yaitu dengan mengadakan perencanaan. Perangkat pembelajaran akan digunakan sebagai pedoman dalam KBM di dalam kelas. Pembuatan perangkat pembelajaran dimulai dengan silabus, program tahunan, program semesteran, membuat satuan pembelajaran, dan RPP. Praktikan juga mencari dan mempelajari referensi yang akan digunakan sebagai bahan acuan dalam melaksanakan KBM di dalam kelas.

2. Proses Belajar Mengajar

Praktikan mengadakan KBM sesuai dengan perangkat pembelajaran yang telah dibuat. Dalam KBM, praktikan memberikan

materi dengan berbagai metode, mengadakan latihan, memberikan tugas dan ulangan harian serta mengadakan penilaian. Dalam PPL 2 ini praktikan melaksanakan KBM selama 14 jam pelajaran setiap minggunya dengan mengajar 3 kelas.

E. Proses Bimbingan

Bimbingan dengan guru pamong dilaksanakan di sekolah pada jam-jam luang. Bimbingan tersebut dilaksanakan secara kontinu dalam rangka mempersiapkan mahasiswa praktikan sebelum mengajar di kelas. Mulai dari perencanaan kegiatan pembelajaran, pelaksanaan kegiatan pembelajaran, sampai kegiatan evaluasi, guru pamong peranannya sangat dominan dalam memberikan pengarahan dan bimbingannya. Disamping itu bimbingan dari guru pamong tidak hanya berkaitan dengan masalah pengajaran di kelas, tetapi juga bimbingan yang berkaitan dengan etika guru di lingkungan sekolah, kepribadian seorang guru, dan bagaimana menjadi guru yang profesional. Selama kegiatan PPL2 mahasiswa praktikan telah melaksanakan bimbingan kurang lebih 12 kali tatap muka.

Sedangkan untuk dosen pembimbing, bimbingan dilaksanakan di sekolah atau di kampus. Bimbingan dari dosen pembimbing tersebut lebih menekankan pada persiapan materi yang akan diajarkan. Bimbingan dengan dosen pembimbing dilaksanakan 4 kali tatap muka.

F. Faktor Pendukung dan Penghambat Pelaksanaan Kegiatan

Keberhasilan dalam pelaksanaan suatu kegiatan tidak terlepas dari berbagai faktor yang mempengaruhinya. Dalam pelaksanaan kegiatan PPL2 ini, banyak ditemukan faktor-faktor, baik faktor yang mendukung maupun faktor yang menghambat proses kegiatan praktikan. Faktor-faktor tersebut adalah:

1. Faktor pendukung

- a. Semua warga sekolah menerima dan melayani mahasiswa praktikan di lingkungan sekolah dengan baik, mulai dari kepala sekolah, guru-guru, TU, maupun siswa.

- b. Fasilitas sekolah yang lengkap membantu mahasiswa praktikan dalam melaksanakan kegiatan pembelajaran.
 - c. Koordinasi yang baik antara guru pamong dan mahasiswa praktikan, khususnya dalam melaksanakan bimbingan.
2. Faktor penghambat
- a. Karena mahasiswa hanya sebagai guru praktikan dalam sekolah itu, jadi praktikan kurang dihargai oleh siswa yang diajar sehingga siswa tidak memperhatikan pelajaran saat praktikan melaksanakan KBM.
 - b. Ada sebagian siswa yang kondisinya sangat pasif sehingga perlu penanganan khusus dari mahasiswa praktikan.
 - c. Banyaknya kegiatan di sekolah tempat latihan membuat mahasiswa praktikan kurang maksimal dalam mempersiapkan kegiatan pembelajarannya.

G. Hasil Pelaksanaan

Praktikan tugas utamanya adalah mengajar. Dengan membuat rencana-rencana yang sesuai, praktikan dapat mengajar dengan baik dan bisa belajar menjadi guru yang profesional sesuai tuntutan masyarakat. Dalam PPL 2 ini, mahasiswa praktikan juga membuat perangkat pembelajaran yang hasilnya terlampir dalam laporan PPL 2 ini.

Selain itu seorang calon guru juga dituntut menguasai ketrampilan-ketrampilan yang harus diterapkan dalam proses belajar mengajar. Adapun ketrampilan tersebut antara lain adalah :

1. Ketrampilan membuka pelajaran

Sebelum pelajaran dimulai praktikan membuka pelajaran dengan menyuruh ketua kelas memimpin berdoa terlebih dahulu, setelah itu mengabsen siswa lalu menanyakan materi sebelumnya apakah ada pertanyaan.

2. Ketrampilan menjelaskan

Seperti halnya seorang guru, praktikan juga harus menyampaikan materi pelajaran dengan jelas sesuai materi RPP yang telah dibuat. Materi

disampaikan secara urut agar siswa lebih gampang dalam memahami materi yang disampaikan.

3. Ketrampilan bertanya

Dalam KBM, untuk mengetahui sejauh mana kemampuan siswa menguasai materi, maka praktikan mengajukan pertanyaan-pertanyaan yang sesuai dengan materi yang disampaikan

4. Penggunaan metode pengajaran

Metode pengajaran pada proses pembelajaran adalah salah satu strategi guru, dimana guru dapat menggunakan suatu cara dalam menyampaikan materi dengan harapan suatu pelajaran dapat diterima siswa dengan sebaik-baiknya.

5. Penggunaan media pembelajara

Media pembelajaran sangatlah penting dalam setiap KBM, karena media pembelajaran bisa memudahkan guru dalam menyampaikan materi dan siswa juga akan lebih tertarik atau tidak bosan bila media pembelajaran tersebut menarik.

6. Ketrampilan mengelola kelas

Dalam KBM prkatikan diharuskan bis aemngelola kelas dengan baik untuk menciptakan suasana yang kondusif agar kegiatan belajar lebih nyaman dan enak.

7. Memberikan evaluasi dan remedial

Evaluasi digunakan untuk melihat sejauh mana siswa menguasai materi pelajaran. Evaluasi biasanya berupa pertanyaan lisan, kuis, tugas/PR, dan mengadakan ulangan harian. Remedial diberikan apabila siswa masih dianggap kurang mampu atau belum memenuhi KKM.

BAB IV

PENUTUP

A. Simpulan

Berdasarkan hasil pelaksanaan Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2) di sekolah latihan, praktikan menyimpulkan bahwa tugas seorang guru dalam proses kegiatan pembelajaran meliputi perencanaan kegiatan pembelajaran, melaksanakan kegiatan pembelajaran, dan mengevaluasi kegiatan pembelajaran. Disamping itu, guru juga harus kreatif dan inovatif dalam menggunakan model-model pembelajaran sehingga diharapkan hasil kegiatan pembelajarannya dapat maksimal. Untuk menjadi tenaga pendidik yang professional, guru dituntut untuk mampu mengembangkan kompetensi-kompetensi profesi kependidikan. Kompetensi-kompetensi tersebut adalah kompetensi pedagogik, kompetensi professional, kompetensi kepribadian, dan kompetensi sosial.

B. Saran

Saran yang dapat disampaikan oleh praktikan setelah pelaksanaan kegiatan Praktik Pengalaman Lapangan 2 (PPL2) adalah:

1. Mahasiswa praktikan perlu melaksanakan inovasi pembelajaran, khususnya dalam mengaplikasikan model-model pembelajaran sehingga permasalahan belajar yang terjadi di kelas dapat dicarikan solusinya
2. Perlu adanya refleksi dan evaluasi secara kontinu sehingga dapat memberikan masukan untuk perbaikan proses pengajaran di kelas.
3. Mahasiswa praktikan sebaiknya mempunyai kecakapan sosial yang bagus di lingkungan sekolah latihan. Hal tersebut sangat penting dan berpengaruh besar terhadap kelancaran pelaksanaan kegiatan belajar mengajar.

REFLEKSI DIRI

Nasrul Umam (5201409117) 2012. Praktek Pengalaman Lapangan 2 (PPL 2) SMK NEGERI 1 KANDEMAN BATANG. Jurusan Teknik Mesin. Fakultas Teknik. Universitas Negeri Semarang.

Kegiatan Praktik Pengalaman Lapangan (PPL) 1 yang dilaksanakan oleh mahasiswa Universitas Negeri Kandeman di SMK Negeri 1 Kandeman Batang dimulai pada tanggal 1 Agustus 2012 sampai tanggal 11 Agustus 2012. PPL 1 bertujuan sebagai upaya menerapkan teori yang selama ini telah diperoleh pada perkuliahan sehingga mahasiswa praktikan memiliki kompetensi pedagogik, kompetensi kepribadian, kompetensi profesional, dan kompetensi sosial. Kegiatan PPL 1 ini memberi manfaat yang besar kepada praktikan sebagai bekal dalam melaksanakan PPL 2, terutama dalam mengamati seluk beluk dan karakteristik sekolah tempat praktikan melaksanakan kegiatan ini. Adapun hasil dari pelaksanaan PPL 1 yang telah dilakukan oleh praktikan adalah sebagai berikut :

A. Kekuatan dan kelemahan pembelajaran mata pelajaran yang ditekuni

Mata pelajaran CNC (Computer Numerically Controlled) di SMK Negeri 1 Kandeman Batang mengacu pada ISO 9001:2000. Sehingga memiliki kualitas yang sudah baik. Disini guru menyusun *Job Sheet* bagi siswanya, sebagai bahan ajar praktik dan latihan soal. Selain itu juga ada mata pelajaran K3TP yang memberikan pemahaman kepada siswa, bagaimana prosedur kerja yang baik dan memprioritaskan keamanan, kesehatan, dan keselamatan kerja teknik permesinan. Kelemahan dari dua mata pelajaran ini yaitu belum adanya standar kompetensi dari pusat, sehingga guru harus membuat sendiri sekreatif mungkin. Dan tidak berfungsinya mesin CNC yang terdapat pada lab permesinan.

B. Ketersediaan Sarana dan Prasarana KBM di Sekolah

SMK Negeri 1 Kandeman Batang menyediakan sarana dan prasarana yang cukup memadai untuk keperluan kegiatan belajar mengajar. Dapat dilihat dari fasilitas ruangan-ruangan yang dimiliki, seperti ruang laboratorium yang terdiri dari lab Komputer, lab IPA, dll. Selain itu SMK Negeri 1 Kandeman Batang mempunyai ruang perpustakaan yang berisi

buku-buku pegangan guru, koran atau pun majalah-majalah yang relevan dengan bidang jurusan masing-masing siswa. Untuk jurusan animasi sendiri mempunyai lab sendiri, dengan komputer yang cukup memadai.

C. Kualitas Guru Pamong dan Dosen Pembimbing

Kualitas guru pamong serta guru-guru lain sangat baik dan mendukung, para praktikan juga sering berkonsultasi dengan guru pamong mengenai masalah Silabus dan RPP. Guru pamong juga sering memberikan masukan kepada para praktikan, sehingga ketika para praktikan membuat kesalahan mereka segera memperbaikinya.

Sedangkan untuk dosen pembimbing, beliau memberikan masukan dan bimbingan, kepada para praktikan saat PPL 1 berlangsung.

D. Kualitas Pembelajaran

Kualitas pembelajaran di SMK Negeri 1 Kandeman Batang cukup baik, ini dilihat dari minat dan motivasi siswa dalam mengikuti kegiatan belajar mengajar. Siswa juga aktif dalam bertanya kepada guru jika ada materi yang belum mereka pahami. Berbagai prestasi juga mereka peroleh dalam berbagai macam bidang.

E. Kemampuan Diri Praktikan

Syarat praktikan dalam mengikuti PPL yaitu telah menempuh lebih dari 110 sks dan telah mengikuti mata kuliah MKDU (Mata Kuliah Dasar Umum) dan KMDK (Mata Kuliah Dasar Kependidikan). Selain itu praktikan juga telah mengikuti microteaching dan pembekalan PPL. Sebelum melakukan PPL 2, praktikan melaksanakan PPL 1 yang memberikan bekal kepada para praktikan dalam melaksanakan PPL 2, sehingga kemampuan praktikan sudah cukup untuk melaksanakan PPL 2. Akan tetapi, praktikan juga belum sepenuhnya menguasai beberapa kompetensi. Untuk itu praktikan harus senantiasa mengembangkan dirinya, dengan cara belajar secara terus menerus untuk mencapai hasil yang optimal.

F. Nilai Tambah yang Diperoleh Praktikan Setelah Melaksanakan PPL 1

Manfaat pratikan dalam melaksanakan PPL 1 adalah memiliki pengetahuan dan pengalaman tentang sistem administrasi guru, lingkungan sekolah, dll. Praktikan juga mengetahui bagaimana pada guru pamong dalam mengajar dengan menggunakan metode tertentu dengan melihat karakteristik siswanya. Kegiatan PPL 1 ini sebagai pedoman dalam pelaksanaan PPL 2.

G. Saran Pengembangan bagi Sekolah dan Unnes

Saran praktikan untuk SMK Negeri 1 Kandeman Batang perlunya perbaikan dan pengembangan sarana dan prasarana sehingga kegiatan belajar mengajar dapat berjalan dengan optimal. Sedangkan saran dari praktikan untuk Universitas Negeri Semarang adalah, para dosen koordinator yang ditunjuk oleh Unnes sering memantau perkembangan para praktiknya.

Demikian Uraian refleksi dari praktikan setelah melakukan observasi dan kegiatan selama PPL 1 di SMK N 1 Kandeman Batang.

Batang, 09 Agustus 2012

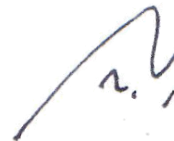
Guru Pamong



Imron Fathony, S.T

NIP. 196908082003121006

Guru Praktikan



Nasrul Umam

NIM. 5201409117

LAMPIRAN-LAMPIRAN

Bulan : September

Program/tahun :/2012
 Sekolah latihan : SMK NEGERI 1 KANDEMAN

No	Nama	NIM	PRODI	Tanggal															
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1.	Orchida Septitya .T.	2101408076	PBSI	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	X	√	
2.	Fajar Arifiyanto	2101409076	PBSI	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	
3.	Ithafur Rahman	2102408022	PBSJ	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	X	X	
4.	Adi Rizqi Mubarak	2601409026	PBSJ	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	X	X	
5.	Prastian Dwija P.	5201408107	PTM	√		√	√	√	√	√	√		X	X	√	√	√	√	
6.	Wawan Fathurrohman	5201409029	PTM	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	
7.	Nasrul Umam	5201409117	PTM	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	
8.	Galih Prasetyo	5201409118	PTM	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	
9.	Imam Rudy Pradana	5301408005	PTE	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	
10.	Fastabiq Hidayatulah	5301408022	PTE	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	X	√	√	
11.	Anharum Mushoffa	5301409023	PTE	√		√	√	√	√	√	√		X	X	X	√	√	√	
12.	Haryanto Arif K.	5301409067	PTE	√		√	√	√	√	√	X		√	√	√	√	√	√	
13.	Novrandana Cahyo N.	5301409074	PTE	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	√	
14.	Tri Afandi	5301409102	PTE	√		√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√	X	

Bulan : September

Program/tahun :/2012
 Sekolah latihan : SMK NEGERI 1 KANDEMAN

No	Nama	NIM	PRODI	Tanggal															
				17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30		

5.	Prastian Dwija P.	5201408107	PTM	√	√	√	√	√	√								
6.	Wawan Fathurrohman	5201409029	PTM	X	√	√	√	√	√								
7.	Nasrul Umam	5201409117	PTM	√	√	√	√	√	√								
8.	Galih Prasetyo	5201409118	PTM	√	√	√	√	√	√								
9.	Imam Rudy Pradana	5301408005	PTE	√	√	√	√	√	√								
10.	Fastabiq Hidayatulah	5301408022	PTE	√	√	√	√	√	√								
11.	Anharum Mushoffa	5301409023	PTE	√	√	√	√	√	√								
12.	Haryanto Arif K.	5301409067	PTE	√	√	√	√	√	√								
13.	Novrandana Cahyo N.	5301409074	PTE	√	√	√	√	√	√								
14.	Tri Afandi	5301409102	PTE	√	√	√	√	√	√								

Batang, Oktober 2012

Mengetahui:

Kepala Sekolah SMK Negeri 1 Kandeman,

Koord. PPL 2012

Drs. Sulistio, M. Si.
NIP 19600628 198503 1 007

Wawan Fathurrohman
NIM.5201409029

DAFTAR HADIR DOSEN KOORDINATOR PPL

Sekolah/tempat latihan : SMK Negeri 1 Kandeman
Nama/NIP koordinator dosen pembimbing : Drs. Henry Ananta, M.Pd
Jurusan/Fakultas : Teknik Elektro/Teknik

No.	Tanggal	Mahasiswa yang dikoordinir	Materi yang dibimbing	Tanda Tangan
1.	01-08-2012	Nasrul Umam	Penerjunan Mahasiswa PPL	
2.	06-09-2012	Nasrul Umam	Koordinasi dengan Pihak Sekolah	
3.	22-09-2012	Nasrul Umam	Monitoring dan Pembimbingan	
4.	08-10-2012	Nasrul Umam	Bimbingan Laporan PPL 2	
5.				
6.				
7.				
8.				

Kandeman, Oktober 2012
Kepala Sekolah/Tempat latihan,



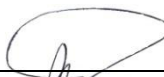

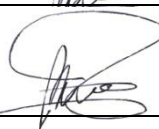
Drs. Sulistio, M. Si.
NIP. 196006281985031007

**DAFTAR HADIR DOSEN PEMBIMBING PPL
PRODI PTM/ TAHUN 2012**

Sekolah/tempat latihan : SMK Negeri 1 Kandeman

Nama/NIP dosen pembimbing : Dr. Budiarmo Eko, M.Pd

Jurusan/Fakultas : Teknik Mesin/Teknik

No	Tanggal	Mahasiswa yang dibimbing	Materi bimbingan	Tanda Tangan
1.	18-09-2012	Nasrul Umam	Monitoring PPL	
2.	19-09-2012	Nasrul Umam	Pemantauan dan Pengarahan RPP	
3.	06-10-2012	Nasrul Umam	Evaluasi dan Pengarahan Laporan PPL 2	
4.				
5.				















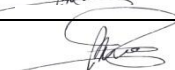

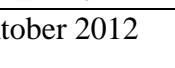

Kandeman, Oktober 2012
Kepala Sekolah/Tempat latihan,



Drs. Sulistio, M. Si.
NIP. 196006281985031007

**KARTU BIMBINGAN PRAKTIK MENGAJAR/KEPENDIDIKAN
MAHASISWA UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG**

Tempat Praktik : SMK N 1 KANDEMAN BATANG

MAHASISWA			DOSEN PEMBIMBING		
Nama : Nasrul Umam NIM/Prodi : 5201409117 Fakultas : TEKNIK			Nama : Drs. Budiarmo Eko, M.Pd NIP : 1953110819831002 Fakultas : TEKNIK		
GURU PAMONG			KEPALA SEKOLAH		
Nama : Imron Fathony, S.T NIP : 196908082003121006 Bid. Studi : Produktif			Nama : Drs. Sulistio, M.Si NIP : 196006281985031007		
No	Tanggal	Materi Pokok	Kelas	Tanda Tangan	
				Dosen Pembimbing	Guru Pamong
1.	29-08-2012	Macam-macam pembubutan	XI TP2		
2.	31-08-2012	Pengenalan mesin CNC	XII TP1		
3.	07-09-2012	Menulis program CNC	XII TP1		
4.	14-09-2012	Ulangan Harian	XII TP1		
5.	21-09-2012	Lembar Penulisan Operasi CNC	XII TP1		
6.	28-09-2012	Uji Coba Program CNC	XII TP1		
7.	29-09-2012	Ulangan Harian	XII TP1		
8.	06-10-2012	Instruksi Kerja	XII TP1		
9.	13-10-2012	Pemeriksaan Awal	XII TP1		

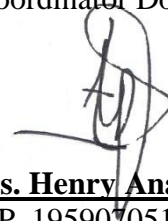
Batang, Oktober 2012

Mengetahui:
Kepala Sekolah,



Drs. Sulistio, M.Si.
NIP. 196006281985031007

Koordinator Dosen Pembimbing,



Drs. Henry Ananta, M.Pd
NIP. 195907051986011002

KEGIATAN GURU PRAKTIKAN DI SEKOLAH LATIHAN

Nama Guru Praktikan : Nasrul Umam

Sekolah : SMK Negeri 1 Kandeman

Minggu ke 1

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 30 Juli 2012	07.00 – 09.00	▪ Upacara Penerjunan Mahasiswa PPL di Depan Gedung Rektorat Unnes
	09.00 – 10.00	▪ Koordinasi dengan Dosen Koordinator PPL
Selasa, 31 Juli 2012	09.00 – 12.00	▪ Koordinasi dengan Pihak Sekolah Tentang Persiapan PPL
Rabu, 01 Agustus 2012	09.00 – 10.30	▪ Serah Terima Mahasiswa PPL kepada Pihak Sekolah
	10.30 – 11.00	▪ Pengenalan Sekolah dan Infrastruktur Sekolah serta Ploting Guru Pamong
	11.00 – 12.00	▪ Koordinasi dengan Guru Pamong
Kamis, 02 Agustus 2012	07.30 – 08.30	▪ Breafing Pagi
	08.30 – 09.00	▪ Konsultasi dengan Waka Kurikulum
	09.00 – 09.30	▪ Konsultasi dengan Waka Kesiswaan
	09.30 – 11.00	▪ Mencari Data Observasi PPL 1
	11.00 – 11.30	▪ Koordinasi dengan Guru Pamong
11.30 – 12.00	▪ Breafing Siang	
Jum'at, 03 Agustus 2012	07.30 – 08.30	▪ Breafing Pagi
	08.30 – 09.00	▪ Koordinasi dengan Guru Piket
	09.00 – 10.00	▪ Konsultasi dengan Guru Pamong
	10.00 – 11.00	▪ Breafing Siang
Sabtu, 04 Agustus 2012	07.00 – 08.00	▪ Breafing Pagi
	08.00 – 08.30	▪ Koordinasi dengan Pengurus OSIS
	08.30 – 10.30	▪ Mencari Data Observasi PPL 1
	10.30 – 11.00	▪ Konsultasi dengan Guru-guru di Lab. Permesinan
11.00 – 12.00		

	12.00 – 13.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Breafing Siang ▪ Rapat Koordinasi dengan Pengurus OSIS tentang Kegiatan Pesantren Kilat dan Zakat
--	---------------	--

Minggu ke 2

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 06 Agustus 2012	07.30 – 09.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mengajar Siswa Kelas X TKR 2
	09.30 – 10.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Konsultasi dengan Guru-guru di Lab.
	10.00 – 12.00	<ul style="list-style-type: none"> Permesinan
	12.00 – 12.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mendampingi Kegiatan Pesantren Kilat ▪ Breafing Siang
Selasa, 07 Agustus 2012	07.30 – 08.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Breafing Pagi
	08.00 – 09.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Koordinasi dengan Pengurus OSIS
	09.30 – 10.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mendampingi Kegiatan Pesantren Kilat
	12.00 – 12.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Koordinasi dengan Guru Pamong ▪ Guru Piket ▪ Breafing Siang
Rabu, 08 Agustus 2012	07.30 – 08.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Breafing Pagi
	08.00 – 09.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mendampingi Kegiatan Pesantren Kilat
	09.30 – 10.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bimbingan Mengajar dengan Guru Pamong
	10.30 – 11.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Konsultasi dengan Guru Pamong
	11.00 – 12.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mengajar praktek kelas XI TP2
	12.00 – 12.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Breafing Siang
Kamis, 09 Agustus 2012	07.30 – 08.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Breafing Pagi
	08.00 – 08.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Koordinasi dengan Pengurus OSIS
	08.30 – 11.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mendampingi Kegiatan Pesantren Kilat
	11.30 – 12.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Koordinasi dengan Guru Pamong
	12.00 – 12.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Breafing Siang
Jum'at, 10 Agustus 2012	07.30 – 08.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Breafing Pagi
	08.00 – 11.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mengajar kelas XII TP1

	11.00 – 11.15	▪ Breafing Siang
Sabtu, 11 Agustus 2012	07.30 – 08.00 08.00 – 08.30 08.30 – 12.00 12.00 – 12.30	Breafing Pagi Koordinasi dengan Koordinator Guru Pamong Mendampingi Kegiatan Pesantren Kilat Breafing Siang

Minggu ke 3

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 13 Agustus 2012	-	▪ Libur Akhir Bulan Ramadhan
Selasa, 14 Agustus 2012	-	▪ Libur Akhir Bulan Ramadhan
Rabu, 15 Agustus 2012	-	▪ Libur Akhir Bulan Ramadhan
Kamis, 16 Agustus 2012	-	▪ Libur Akhir Bulan Ramadhan
Jum'at, 17 Agustus 2012	08.00 – 10.00	▪ Upacara Pengibaran Bendera Merah Putih Memperingati HUT RI yang ke-67 di SMK Negeri 1 Kandeman
Sabtu, 18 Agustus 2012	-	▪ Libur Akhir Bulan Ramadhan

Minggu ke 4

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 20 Agustus 2012	-	▪ Libur Hari Raya Idhul Fitri
Selasa, 21 Agustus 2012	-	▪ Libur Hari Raya Idhul Fitri
Rabu, 22 Agustus 2012	-	▪ Libur Hari Raya Idhul Fitri

Kamis, 23 Agustus 2012	-	▪ Libur Hari Raya Idhul Fitri
Jum'at, 24 Agustus 2012	-	▪ Libur Hari Raya Idhul Fitri
Sabtu, 25 Agustus 2012	-	▪ Libur Hari Raya Idhul Fitri

Minggu ke 5

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 27 Agustus 2012	07.00 – 09.00 09.30 – 13.00	▪ Shilaturahmi Halal Bi Halal dengan Murid-murid di SMK Negeri 1 Kandeman ▪ Shilaturahmi Halal Bi Halal Keluarga Besar SMK Negeri 1 Kandeman di RM. Kalisalak
Selasa, 28 Agustus 2012	07.00 – 13.45	▪ Jaga perpustakaan
Rabu, 29 Agustus 2012	07.00 – 15.15	▪ Praktek kelas XI TP2
Kamis, 30 Agustus 2012	07.00 – 13.45	▪ Jadwal Guru Piket
Jum'at, 31 Agustus 2012	07.00 – 07.45 10.40 – 11.20	▪ Jalan Santai Bersama Siswa ▪ Mengejar kelas XII TP1
Sabtu, 01 September 2012	07.00 – 15.15	▪ Praktek kelas XI TP1

Minggu ke 6

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 03 September 2012	07.00 – 15.15	▪ Praktek kelas XII TP1
Selasa, 04 September 2012	07.00 – 13.45	▪ Jaga perpustakaan
Rabu, 05 September 2012	07.00 – 15.15	▪ Praktik Kelas XI TP2

05 September 2012		
Kamis, 06 September 2012	07.00 – 13.45	▪ Jadwal guru piket
Jum'at, 07 September 2012	07.00 – 07.45 10.40 – 11.20	▪ Kebersihan Kelas ▪ Mengajar kelas XII TP1
Sabtu, 08 September 2012	07.00 – 15.15	▪ Praktek XI TP1

Minggu ke 7

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 10 September 2012	07.00 – 15.15	▪ Praktek kelas XII TP2
Selasa, 11 September 2012	07.00 – 13.45	▪ Jaga perpustakaan
Rabu, 12 September 2012	07.00 – 15.15	▪ Praktek kelas XI TP2
Kamis, 13 September 2012	07.00 – 13.45	▪ Jadwal Guru Piket
Jum'at, 14 September 2012	07.00 – 08.00 10.40 – 11.20	▪ Senam pagi ▪ Mengajar kelas XII TP1
Sabtu, 15 September 2012	07.00 - Selesai	▪ Jalan Sehat dalam Rangka HUT Kec. Kandeman Batang

Minggu ke 8

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 17 September 2012	07.00 – 15.15	▪ Praktik kelas XII TP1
Selasa, 18 September 2012	07.00 – 13.15	▪ Jaga perpustakaan
Rabu, 19 September 2012	07.00 – 10.15	▪ Praktek kelas XI TP2

19 September 2012	10.15 – 12.00 12.15 – 13.30	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Kunjungan Dosen Pembimbing ▪ Praktek Kelas XI TP2
Kamis, 20 September 2012	07.00 – 15.00	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Jadwal Piket Guru
Jum'at, 21 September 2012	07.00 – 08.00 10.40 – 11.20	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Jalan santai ▪ Mengajar kelas XII TP1
Sabtu, 22 September 2012	07.00 – 15.15	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Praktek kelas XI TP1

Minggu ke 9

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 24 September 2012	07.00 – 15.15	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Praktek kelas XII TP2
Rabu, 26 September 2012	07.00 – 15.15	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Praktek kelas XI TP2
Kamis, 27 September 2012	07.00 – 13.45	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Jadwal Guru Piket
Jum'at, 28 September 2012	07.00 – 007.45 10.40 – 11.20	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Senam Pagi ▪ Mengajar kelas XII TP1
Sabtu, 29 September 2012	07.00 – 15.15	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Praktek kelas XI TP1

Minggu ke 10

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 1 Oktober 2012	07.00 – 08.00 08.00 – 15.15	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Upacara ▪ Praktek kelas XII TP2
Selasa, 2 Oktober 2012	07.00 – 13.45	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Jaga perpustakaan
Rabu, 3 oktober 2012	07.00 – selesai	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mengerjakan laporan PPL
Kamis,	07.00 – 13.45	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Jadwal Guru Piket

4 Oktober 2012		
Jum'at, 5 Oktober 2012	07.00 – 09.05	▪ Mengajar Kelas XII TP1
Sabtu, 6 Oktober 2012	07.00 – 15.15	▪ Mengawasi Praktikum Kelas XII TP1

Minggu ke 11

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 8 Oktober 2012	07.00 – 08.00 08.00 – 15.15	▪ Upacara ▪ Praktek kelas XII TP2
Selasa, 9 Oktober 2012	07.00 – 13.45	▪ Jaga perpustakaan
Rabu, 10 Oktober 2012	07.00 – selesai	▪ Mengerjakan laporan PPL
Kamis, 11 Oktober 2012	07.00 – 13.45	▪ Jadwal Guru Piket
Jum'at, 12 Oktober 2012	07.00 – 09.05	▪ Mengajar Kelas XII TP1
Sabtu, 13 Oktober 2012	07.00 – 15.15	▪ Mengawasi Praktikum Kelas XII TP1

Minggu ke 12

Hari/Tgl	Pukul	Kegiatan
Senin, 15 Oktober 2012	07.00 – 08.00 08.00 – selesai	▪ Upacara ▪ Mengawasi MID
Selasa, 16 Oktober 2012	07.00 – selesai	▪ Mengawasi MID
Rabu, 17 Oktober 2012	07.00 – selesai	▪ Mengawasi MID
Kamis, 18 Oktober 2012	07.00 – selesai	▪ Mengawasi MID

Jum'at, 19 Oktober 2012	07.00 – selesai	▪ Penarikan PPL
----------------------------	-----------------	-----------------

Dosen Pembimbing



Dr. Budiarmo Eko, M.Pd
NIP.1953110819831002

Kepala Sekolah



Drs. Sulistio, M.Si
NIP.196006281985031007

Guru Pamong



Imron Fathoni, S.T
NIP.196908082003121006

SILABUS

Nama Sekolah : SMK N 1 Kandeman
 Mata Pelajaran : KOMPETENSI KEJURUAN
 Kelas/Semester : XI / 3 dan 4
 Standar Kompetensi : Mengeset mesin dan program mesin NC/CNC (dasar)
 Kode Kompetensi : 014 KK 015
 Alokasi Waktu : 34 jam @ 45 menit

KOMPETENSI DASAR	MATERI PEMBELAJARAN	KEGIATAN PEMBELAJARAN	INDIKATOR	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU			SUMBER BELAJAR
					T M	PS	PI	
1. Memahami instruksi kerja	<ul style="list-style-type: none"> • Instruksi kerja • Pengesetan awal pada mesin NC/CNC • Fixture/ perlengkapan/ pencekam pada mesin • Pengaturan tool offset sesuai dengan prosedur dan operasi standar • Program NC/ CNC dan instruksi kerja 	<ul style="list-style-type: none"> • Mengidentifikasi urutan pengerjaan • Menyebutkan nama/ nomor fixture • Menyebutkan petunjuk-petunjuk yang tertera pada gambar • Membuat instruksi kerja • Mengidentifikasi pengesetan awal • Merencanakan pemasangan fixture/ perlengkapan/ pencekam pada mesin sesuai prosedur 	<ul style="list-style-type: none"> • Lembar kerja dan dokumen sejenis lain-nya dibuat dan dikuti sesuai SOP • Perkakas untuk pe-ngesetan awal dipa-sang pada mesin se-suai tuntutan • Fixture/perlengkapan/ pencekaman diatur pa-da mesin berdasarkan tuntutan mengguna-kan 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi 	5	4 (8)		<ul style="list-style-type: none"> • Mesin CNC dan kelengkapannya • Modul • Alat ukur • Job sheet • Benda kerja

		<ul style="list-style-type: none"> • Mengatur tool offset sesuai prosedur operasi standar • Memasukkan program pada mesin NC/CNC • Mengeset perlengkapan mesin NC/CNC • Mengatur tool ofset sesuai dengan prosedur operasi standar • Memasukkan program pada mesin NC?CNC 	<ul style="list-style-type: none"> • Pengeturan tool offset atau data diidentifikasi-kasi/ dipastikan terhadap lembar kerja me-nggunakan prosedur operasi standar • Program NC/CNC yang dimasukkan, dipilih dan diresifikasikan sesuai dengan instruksi 					
KOMPETENSI DASAR	MATERI PEMBELAJARAN	KEGIATAN PEMBELAJARAN	INDIKATOR	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU			SUMBER BELAJAR
					T M	PS	PI	
2. Memasang fixture/ perlengkapan/ alat pemegang	<ul style="list-style-type: none"> • Pengeturan fixture/ perlengkapan/ perkakas • Persiapan pemasangan 	<ul style="list-style-type: none"> • Memasang dan mensetting fixture pada meja mesin • Memasang alat cekam pada mesin NC/CNC 	<ul style="list-style-type: none"> • Alat pendukung dipilih dengan tepat dan dipasang pada mesin de-ngan prosedur ope-rasi standar 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi 	2	2	(4)	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin CNC dan kelengkapannya • Modul

	<p>alat cekam pada mesin NC/CNC</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pengaturan fixture pada titik nol 	<ul style="list-style-type: none"> • Mengatur pemasangan fixture pada titik nol 	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin dipersiapkan untuk pemasangan alat cekam • Fixture/ perlengkapan/ alat pengecam diatur pada titik nol atau pada data lain menggunakan alat pengatur tersedia 					<ul style="list-style-type: none"> • Alat ukur • Job sheet • Benda kerja
3. Melakukan pemeriksaan awal	<ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan awal pada mesin NC/CNC • Perlengkapan keselamatan kerja sesuai prosedur • Pemeriksaan komponen sesuai dengan spesifikasi 	<ul style="list-style-type: none"> • Menyebutkan istilah-istilah pada mesin NC/CNC • Mengidentifikasi prosedur keselamatan kerja • Memeriksa alat keselamatan kerja • Memeriksa komponen-komponen sesuai spesifikasi 	<ul style="list-style-type: none"> • Tanggung jawab pemeriksaan awal berdasarkan prosedur operasi standar dilaksanakan • Prosedur keselamatan kerja dan perlengkapan operasi diamati dan diperiksa dengan tepat • Spesifikasi komponen diperiksa kesesuaiannya dengan benar 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi 	3	2 (4)	2 (8)	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin CNC dan kelengkapannya • Modul • Alat ukur • Job sheet • Benda kerja

KOMPETENS I DASAR	MATERI PEMBELAJARA N	KEGIATAN PEMBELAJARAN	INDIKATOR	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU			SUMBER BELAJAR
					T M	PS	PI	
4. Melakukan pengaturan mesin NC/ CNC (numerical control/ computer numerical Control)	<ul style="list-style-type: none"> • Pengaturan operasional mesin dan spesifikasi • Penunjukan contoh hasil Hasil produksi sesuai standar • Pengaturan pemasangan fitur pada titik nol 	<ul style="list-style-type: none"> • Mengenal tombol-tombol dan istilah- istilah • Mengerti bahwa tidak menjalankan mesin tanpa didampingi supervisor/ instruktur • Membaca gambar kerja dengan benar • Menyebutkan pengaturan operasional mesin dan spesifikasi • Meneliti contoh Hasil produksi sesuai spesifikasi • Melakukan pengaturan operasional mesin dan spesifikasi 	<ul style="list-style-type: none"> • Pengaturan/penye suai-an mesin disesuaikan dengan persyaratan operasional dan spesi-fikasi • Contoh Hasil produksi dipe-riksa sesuai spesi-fikasi menggunakan prosedur operasi sta-ndar • Fitur/perlengkap an/ alat pencekam diatur pada titik nol 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi • Hasil produk 		4 (8)	2 (8)	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin CNC dan kelengkapanya • Modul • Alat ukur • Job sheet • Benda kerja

<p>5. Menginstruksi operator mesin</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Instruksi tentang operasi, prosedur keamanan kerja dan prosedur operasi standar 	<ul style="list-style-type: none"> • Melaksanakan prosedur keselamatan kerja • Memberikan instruksi 	<ul style="list-style-type: none"> • Menentukan langkah – langkah keselamatan kerja • Operator diberi instruksi untuk memastikan bahwa prosedur dan peralatan keselamatan kerja ada di tempat kerja 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi 		<p>4 (8)</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Alat keselamatan kerja
<p>6. Mengganti tooling yang rusak</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Perbaikan dan penggantian sesuai prosedurian tool 	<ul style="list-style-type: none"> • Menyebutkan istilah-istilah khusus • Penggantian preset tool dan perbaikan tool offset • Melakukan penggantian preset preset tool dan tool offset 	<ul style="list-style-type: none"> • Langkah- langkah penggantian preset tool diurutkan sesuai SOP • Present tool diganti, tool offset disesuaikan atau diperbaiki berdasarkan prosedur operasi standar 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi 		<p>4 (8)</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Modul • Tool set • Mesin NC/CNC • Alat penunjang

Jumlah = 10 + 40 + 16 = 66 jam

Nama Sekolah : SMK N 1 Kandeman
Mata Pelajaran : **KOMPETENSI KEJURUAN**
Kelas/Semester : XII / 5 dan 6
Standar Kompetensi : **Memprogram mesin NC/CNC (dasar)**
Kode Kompetensi : 014 B 016
Alokasi Waktu : 24 jam @ 45 menit

KOMPETENS I DASAR	MATERI PEMBELAJARA N	KEGIATAN PEMBELAJARAN	INDIKATOR	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU			SUMBER BELAJAR
					T M	PS	PI	
1. Mengenal bagian- bagian program mesin NC/CNC	<ul style="list-style-type: none"> • Pengenalan program mesin CNC • Pemilihan program yang sesuai 	<ul style="list-style-type: none"> • Memilih program yang sesuai • Memprogram mesin CNC 	<ul style="list-style-type: none"> • Program CNC yang sesuai dengan baik • Elemen program yang sesuai dipilih untuk pengontrol mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis 	2	2 (4)		<ul style="list-style-type: none"> • Contoh program CNC • Manual mesin CNC
2. Menulis program mesin NC/CNC	<ul style="list-style-type: none"> • Identifikasi gambar kerja • Identifikasi bentuk gerakan alat potong • Penulisan program operasi mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Membaca gambar kerja • Mengidentifikasi bentuk gerakan alat potong • Menulis program operasi mesin • Menulis Program NC/CNC dengan standar KODE KOMPETENSI 	<ul style="list-style-type: none"> • Gambar teknik dan memahami arti fungsi dasar mesin dan bentuk- bentuk gerakan perkakas dapat di-mengerti • Koordinat dihitung untuk 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi 	2	2 (4)	2 (8)	<ul style="list-style-type: none"> • Gambar kerja • Contoh program CNC • Simulator CNC

	<ul style="list-style-type: none"> • Penentuan koordinat untuk membuat program • Penulisan Program NC/CNC dengan standar KODE KOMPETENSI format pada prosedur operasi standar 	<p>format pada prosedur operasi standar</p> <ul style="list-style-type: none"> • Membuat program dengan format dan prosedur operasi standar 	<p>lintasan perkakas sederhana atau fungsi dasar pemesinan</p> <ul style="list-style-type: none"> • Program dalam standar KODE KOMPETENSI format yang sesuai dengan prosedur operasi standar ditulis 					
--	---	--	---	--	--	--	--	--

KOMPETENS I DASAR	MATERI PEMBELAJARA N	KEGIATAN PEMBELAJARAN	INDIKATOR	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU			SUMBER BELAJAR
					T M	PS	PI	
3. Melaksanakan lembar penulisan operasi NC/CNC	<ul style="list-style-type: none"> • Penulisan informasi dalam lembar operasi NC/CNC • Pengaturan operasional mesin dan spesifikasi 	<ul style="list-style-type: none"> • Menyusun informasi dalam lembar operasi NC/CNC • Menyebutkan tombol-tombol dan istilah- istilah pada mesin • Mengatur pengoperasian mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Lembar operasi dihasilkan sesuai dengan spesifikasi berdasarkan prosedur operasi standar • Mesin diatur sesuai dengan persyaratan 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis 	2	4 (8)	2 (8)	<ul style="list-style-type: none"> • Simulator CNC • Buku modul M7.18A

	<ul style="list-style-type: none"> • Penunjukan contoh hasil produk sesuai standar 	<ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan produk sesuai dengan spesifikasi 	<p>operasional</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contoh produk diperiksa sesuai POS 					
4. Menguji coba program	<ul style="list-style-type: none"> • Pengoperasian mesin NC/CNC sesuai manual • Pengeditan program NC/CNC sesuai standar prosedur • Pemeriksaan komponen mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Cara mengoperasikan mesin NC/CNC sesuai manual • Editing program NC/CNC sesuai standar prosedur • Memeriksa komponen mesin • Mengoperasikan mesin NC/CNC sesuai manual • Melaksanakan pemeriksaan komponen mesin 	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin dioperasikan dengan cara manual untuk mengetes dan membuktikan program sesuai persyaratan • Program diedit untuk penyetelan operasi sesuai persyaratan • Komponen-komponen diperiksa untuk kesesuaian terhadap spesifikasi yang sesuai dengan persyaratan 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi • Pemberian tugas 		4 (8)	2 (8)	<ul style="list-style-type: none"> • Mesin CNC dan kelengkapan nya

Jumlah = 6 + 24 + 24 = 54 jam

Nama Sekolah : SMK N 1 Kandeman
Mata Pelajaran : **KOMPETENSI KEJURUAN**
Kelas/Semester : XII / 5 dan 6
Standar Kompetensi : **Mengoperasikan mesin NC/CNC (Dasar)**
Kode Kompetensi : 014 B 017
Alokasi Waktu : 28 jam @ 45 menit

KOMPETENS I DASAR	MATERI PEMBELAJARAN	KEGIATAN PEMBELAJARAN	INDIKATOR	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU			SUMBER BELAJAR
					T M	PS	PI	
1. Melaksanakan instruksi kerja	<ul style="list-style-type: none"> Instruksi kerja Instruksi persyaratan kerja pada mesin NC/CNC Penulisan informasi dalam lembar operasi NC/CNC 	<ul style="list-style-type: none"> Menyebutkan instruksi kerja Pelaksanaan instruksi kerja pada mesin NC/CNC Penyusunan informasi dalam lembar operasi NC/CNC 	<ul style="list-style-type: none"> Lembar kerja atau perintah sejenis dapat dipahami dan diterapkan Instruksi kerja dilaksanakan dengan tepat Lembar operasi dibuat sesuai prosedur operasi standar 	<ul style="list-style-type: none"> Tes tertulis 	2	2 (4)		<ul style="list-style-type: none"> Modul
2. Melakukan pemeriksaan awal	<ul style="list-style-type: none"> Pemeriksaan awal Keselamatan dan keehatan 	<ul style="list-style-type: none"> Pemeriksaan awal Mengidentifikasi keselamatan dan kesehatan kerja 	<ul style="list-style-type: none"> Pemeriksaan awal dilakukakan sesuai prosedur operasi standar 	<ul style="list-style-type: none"> Tes tertulis Observasi 	2	2 (4)		<ul style="list-style-type: none"> Modul Alat keselamatan

	kerja <ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan komponen sesuai dengan prosedur operasi standar 	<ul style="list-style-type: none"> • Melaksanakan pemeriksaan awal • Memeriksa komponen-komponen yang sesuai spesifikasi 	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur keselamatan kerja diamati dan peralatan keselamatan ke-ja untuk operasional diperiksa • Komponen-komponen diperiksa sesuai spesifikasi 					kerja
--	--	--	--	--	--	--	--	-------

KOMPETENS I DASAR	MATERI PEMBELAJARA N	KEGIATAN PEMBELAJARAN	INDIKATOR	PENILAIAN	ALOKASI WAKTU			SUMBER BELAJAR
					T M	PS	PI	
3. Mengoperasik an mesin NC/CNC	<ul style="list-style-type: none"> • Pemeriksaan program NC/CNC • Pengoperasian mesin NC/CNC berdasarkan prosedur operasi standar 	<ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan mesin NC/CNC berdasarkan prosedur operasi standar • Memeriksa program NC/CNC • Mengidentifikasi kesalahan fungsi mesin berdasarkan prosedur 	<ul style="list-style-type: none"> • Program NC/CNC yang terpasang dengan ins-truksi kerja dipilih dan dipastikan dipakai • Mesin NC/CNC diope-rasikan dengan aman 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi 	2	2 (4)	4 (16)	<ul style="list-style-type: none"> • Modul • Mesin CNC • Benda kerja yang sudah jadi

	<ul style="list-style-type: none"> • Pengidentifikasi an kesalahan fungsi mesin yang terdeteksi berdasarkan prosedur operasi standar • Pemeriksaan benda hasil pekerjaan 	<p>operasi standar</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mengoperasikan mesin NC/CNC • Memeriksa benda hasil pekerjaan 	<p>untuk membuat pro-duk sesuai dengan sp-sifikasi menurut prosedur operasi standar</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kesalahan fungsi me-sin diidentifikasi dan dilaporkan • Pemeriksaaan contoh benda yang diHasil produksi untuk pemeriksaan berdasar spesifikasi 					
4. Mengawasi kerja mesin/proses NC/CNC	<ul style="list-style-type: none"> • Pengawasan keausan alat • Penggantian perkakas • Pengidentifikasi an tool offsets • Perbaiki kesalahan • Deviasi benda 	<ul style="list-style-type: none"> • Memeriksa keausan alat • Penggantian perkakas • Mengidentifikasi tool offset • Memeperbaiki kesalahan program • Deviasi benda hasil pekerjaan 	<ul style="list-style-type: none"> • Keausan alat dan bila diperlukan, meng-identifikasi tool offset pada program NC/CNC dan disesuaikan atau tindakan koreksi lain-nya ber-dasarkan prosedur operasi standar dapat diawasi 	<ul style="list-style-type: none"> • Tes tertulis • Observasi 	4	4 (8)	4 (16)	<ul style="list-style-type: none"> • Modul • Mesin CNC • Tool offset

	hasil pekerjaan		<ul style="list-style-type: none"> • Deviasi Hasil produk dilaporkan sesuai POS 					
--	-----------------	--	--	--	--	--	--	--

Jumlah = 10 + 20 + 32 = 62 jam

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Satuan Pendidikan	: SMK NEGERI 1 KANDEMAN
Program Keahlian	: Teknik Permesinan
Mata Pelajaran	: Kompetensi Dasar Kejuruan
Kelas/Semester	: XII/5 dan 6
Standar Kompetensi	: Mengoperasikan mesin NC/CNC (Dasar)
Kode Standar Kompetensi	: 014 B 016
Pertemuan Ke	: 1 – 2
Waktu	: 2 jam @ 45 menit

A. Kompetensi Dasar : **Melaksanakan instruksi kerja**

B. Indikator :

Produk :

1. Mengetahui bagian – bagian dari mesin CNC
2. Paham fungsi dari bagian – bagian dari mesin CNC
3. Membuat program CNC dengan program yang sesuai

Proses :

1. Mengidentifikasi mesin CNC dan Program yang sesuai dipilih untuk pengontrol mesin
2. Penentuan koordinat untuk menentukan program
3. Mengklarifikasi fungsi dari mesin dan program yang sesuai dari mesin CNC
4. Menyiapkan kertas millimeter
5. Menganalisa contoh program CNC

Psikomotor :

1. Menggunakan peralatan gambar untuk menggambar *jobsheet*
2. Menggunakan kertas millimeter untuk menggambar siklus tool CNC
3. Mengoperasikan mesin CNC secara manual

Karakter :

Tekun, disiplin, jujur, taat pada prosedur kerja, hati – hati, tepat waktu dalam mengerjakan tugas, bertanggung jawab, dan mampu bekerjasama dalam kelompok untuk mengerjakan Lembar Kerja Siswa (LKS).

Ketrampilan Sosial :

Bertanya, menyumbang ide atau pendapat, menjadi pendengar yang baik, peduli, komunikasi, serta saling asih asuh.

C. Tujuan Pembelajaran :

1. Dapat menjelaskan fungsi dari bagian – bagian mesin CNC
2. Dapat menjelaskan kesalahan dalam pemrograman CNC
3. Dapat membuat program CNC dengan program yang sesuai dipilih untuk pengontrol mesin

D. Materi Pembelajaran :

1. Instruksi Kerja
2. Instruksi persyaratan kerja pada mesin NC/CNC
3. Penulisan informasi dalam lembar operasi NC/CNC

E. Model dan Metode Pembelajaran :

1. Model Pembelajaran :
 - a. *Guide Discovery Learning (GDL)*
 - b. *Cooperative Teaching and Learning (CTL)*
2. Metode Pembelajaran
 - a. Ceramah dan Tanya jawab
 - b. Demontrasi
 - c. Latihan dengan menggunakan LKS
 - d. Praktik/mengerjakan evaluasi

F. Kegiatan Pembelajaran :

No	Kegiatan Pembelajaran	Waktu
1	PENDAHULUAN <ol style="list-style-type: none">a. Siswa mengenakan pakaian kerja dan dibariskanb. Pemberian motivasi dan informasi singkat tentang materi<ul style="list-style-type: none">– Siswa ditunjukkan mesin CNC– Siswa dijelaskan secara garis besar tentang mesin CNCc. Penyampaian tujuan pembelajaran	15 menit
2	KEGIATAN INTI <ol style="list-style-type: none">a. Membahas modul pembelajaran, mengidentifikasi, membaca gambar kerja, dan membuat program yang sesuai dengan pengontrol mesin<ul style="list-style-type: none">– Guru menjelaskan fungsi dari bagian – bagian dari mesin CNC– Guru menjelaskan cara kerja mesin CNC	30 menit

	<ul style="list-style-type: none"> – Guru menjelaskan program yang sesuai dengan pengontrol mesin – Guru mendemotrasikan cara penulisan pembeuatan program CNC berdasarkan gambar kerja – Memantapkan apa yang telah dijelaskan guru dengan mendemotrasikan/mensimulasikan hasil program dengan LCD supaya siswa mendapatkan gambaran yang nyata – Mengklarifikasi apa yang sudah dijelaskan guru, siswa ditanya seputar materi pembelajaran 	
	b. Siswa praktek menuliskan program CNC sesuai dengan gambar kerja dan menggambar gambar kerja pada kertas millimeter berdasarkan perintah yang ada pada Lembar Kerja Siswa (LKS)	30 menit
	c. Siswa dan guru mengidentifikasi hasil penulisan program CNC yang telah dilakukan dalam LKS	10 menit
	d. Siswa dibariskan, sedikit informasi tentang <i>jobsheet</i> , penutup, berdo'a, dan salam	5 menit
3	EVALUASI DAN PENUTUP	
	a. Siswa mengerjakan tes soal esai	60 menit
	b. Umpan balik terhadap hasil tes yang dikerjakan siswa	20 menit

G. Alat dan Media Pembelajaran

1. Perlengkapan alat gambar
2. Kertas millimeter
3. Lembar Kerja Siswa (LKS)
4. Video
5. Computer
6. LCD

H. Sumber Pembelajarana

1. Contoh program CNC

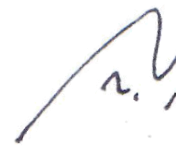
2. *Mesin Bubut CNC Dasar (CNCTU-2A)*, Depdikbud, Dirjen Dikdasmen, Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan, 1995.

I. Evaluasi

1. Teknik Evaluasi
 - a. Tes esai
 - b. Tes kinerja/*performance*
2. Instrumen evaluasi
 - a. Tes soal esai 5 soal (mengukur kompetensi pemahaman dasar mesin CNC)
 - b. Tes kinerja/*performance*

Kandeman, Juli 2012

Guru Praktikan



Nasrul Umam
NIM. 5201409117

SOAL :

1. Jelaskan instruksi kerja pengoperasian mesin CNC
2. Apakah tujuan dari pemeriksaan awal dalam mengoperasikan mesin?
3. Jelaskan sasaran dari pemeriksaan awal mengoperasikan mesin !
4. Langkah – langkah yang benar dalam mengoperasikan mesin CNC!
5. Jelaskan prosedur menjalankan program CNC adalah :

KUNCI JAWABAN :

1. Memahami Instruksi Kerja
 - a) Lembar instruksi kerja
 - b) Lembar program
 - c) Benda kerja
2. Tujuan Pemeriksaan Awal
Pemeriksaan awal dilakukan dengan tujuan:
 - a) Mendeteksi secara dini hal-hal yang dapat menyebabkan pengoperasian mesin CNC mengalami gangguan
 - b) Mencegah terjadinya kesalahan yang dapat menyebabkan
3. Sasaran Pemeriksaan Awal adalah:
 - a) Posisi pencekaman, teknik pencekaman, dan kekuatan dalam pencekaman benda kerja
 - b) Posisi alat potong pada awal jalan.
 - c) Jalan atau lintasan yang dilalui alat potong relatif terhadap benda kerja.
4. Langkah langkah yang benar dalam mengoperasikan mesin adalah:
 - 1) Memasukkan program CNC secara manual pada mesin bubut
 - 2) Mengedit program CNC yang dimasukkan ke memori mesin
 - 3) Menjalankan program CNC pada mesin bubut untuk membuat produk sederhana dengan prosedur dan standar pengoperasian
5. Prosedur menjalankan program CNC adalah :
 - 1) Uji jalan program, untuk mengetahui:
 - a) Kesalahan format dan bahasa pemrograman
 - b) Kesalahan ketik saat pemasukan data secara manual
 - c) Kesalahan pembacaan pada pemasukan data melalui media penyimpan data atau melalui kabel
 - 2) Uji lintasan pisau/alat potong, untuk mengetahui:
 - a) Kesalahan arah gerak pahat
 - b) Kesalahan jenis gerak
 - 3) Uji data kompensasi pahat
 - 4) Menjalankan program
 - 5) Analisis kesalahan produk, meliputi

- a) Kesalahan dimensi
- b) Kesalahan posisi
- c) Kesalahan kualitas permukaan

Pedoman Penskoran :

No	Rambu Jawaban	Skor	
		Maksimum	Dicapai
1	Memahami instruksi kerja	20	
2	Tujuan pemeriksaan awal	20	
3	Sasaran pemeriksaan awal	20	
4	Langkah – langkah yang benar dalam pengoprasian	20	
5	Prosedur menjalankan program CNC	20	
Skor Total		100	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Satuan Pendidikan	: SMK NEGERI 1 KANDEMAN
Program Keahlian	: Teknik Permesinan
Mata Pelajaran	: Kompetensi Dasar Kejuruan
Kelas/Semester	: XII/5 dan 6
Standar Kompetensi	: Mengoperasikan mesin NC/CNC (Dasar)
Kode Standar Kompetensi	: 014 B 016
Pertemuan Ke	: 3 – 4
Waktu	: 2 jam @ 45 menit

A. Kompetensi Dasar : Melakukan Pemeriksaan Awal

Produk

1. Pemeriksaan awal dilakukan sesuai prosedur operasi standar
2. Prosedur keselamatan kerja diamati dan keselamatan kerja untuk operasional diperiksa
3. Komponen – komponen diperiksa sesuai spesifikasi

Proses

1. Pemeriksaan awal
2. Mengidentifikasi keselamatan dan kesehatan kerja
3. Memeriksa komponen – komponen yang sesuai spesifik

Psikomotor

1. Menggunakan alat ukur sesuai dengan fungsinya
2. Memperhatikan K3

Karakter

Tekun, disiplin, jujur, taat pada prosedur kerja, hati – hati, tepat waktu dalam mengerjakan tugas, bertanggung jawab, dan mampu bekerjasama dalam kelompok untuk mengerjakan Lembar Kerja Siswa (LKS).

Ketrampilan social

Bertanya, menyumbang ide atau pendapat, menjadi pendengar yang baik, peduli, komunikasi, serta saling asih asuh.

B. Indikator :

1. Pemeriksaan awal dilakukan sesuai prosedur operasi standar
2. Prosedur keselamatan kerja diamati dan peralatan keselamatan kerja untuk operasional diperiksa

3. Komponen – komponen diperiksa sesuai spesifik

C. Tujuan Pembelajaran :

1. Siswa mampu mengoperasikan mesin secara manual
2. Siswa paham penggunaan program CNC yang sesuai standar

D. Materi Pembelajaran :

1. Pemeriksaan awal
2. Keselamatan dan kesehatan kerja
3. Pemeriksaan komponen sesuai dengan prosedur operasi standar

E. Model dan Metode Pembelajaran :

1. Model Pembelajaran :
 - a. *Guide Discovery Learning (GDL)*
 - b. *Cooperative Teaching and Learning (CTL)*
2. Metode Pembelajaran
 - a. Ceramah dan Tanya jawab
 - b. Demonstrasi
 - c. Latihan dengan menggunakan LKS
 - d. Praktik/mengerjakan evaluasi

F. Kegiatan Pembelajaran :

No	Kegiatan Pembelajaran	Waktu
1	<p>PENDAHULUAN</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Siswa mengenakan pakaian kerja dan dibariskan b. Pemberian motivasi dan informasi singkat tentang materi <ul style="list-style-type: none"> – Siswa ditunjukkan mesin CNC – Siswa dijelaskan secara garis besar tentang mesin CNC c. Penyampaian tujuan pembelajaran 	15 menit
2	<p>KEGIATAN INTI</p> <ol style="list-style-type: none"> b. Membahas modul pembelajaran, mengidentifikasi, membaca gambar kerja, dan membuat program yang sesuai dengan pengontrol mesin <ul style="list-style-type: none"> – Guru menjelaskan fungsi dari bagian – bagian dari mesin CNC – Guru menjelaskan cara kerja mesin CNC – Guru menjelaskan program yang sesuai dengan 	30 menit

	<p>pengontrol mesin</p> <ul style="list-style-type: none"> – Guru mendemonstrasikan cara penulisan pembeuan program CNC berdasarkan gambar kerja – Memantapkan apa yang telah dijelaskan guru dengan mendemonstrasikan/mensimulasikan hasil program dengan LCD supaya siswa mendapatkan gambaran yang nyata – Mengklarifikasi apa yang sudah dijelaskan guru, siswa ditanya seputar materi pembelajaran 	
	e. Siswa praktek menuliskan program CNC sesuai dengan gambar kerja dan menggambar gambar kerja pada kertas millimeter berdasarkan perintah yang ada pada Lembar Kerja Siswa (LKS)	30 menit
	f. Siswa dan guru mengidentifikasi hasil penulisan program CNC yang telah dilakukan dalam LKS	10 menit
	g. Siswa dibariskan, sedikit informasi tentang <i>jobsheet</i> , penutup, berdo'a, dan salam	5 menit
3	EVALUASI DAN PENUTUP	
	c. Siswa mengerjakan tes soal esai	60 menit
	d. Umpan balik terhadap hasil tes yang dikerjakan siswa	20 menit

G. Alat dan Media Pembelajaran :

1. Perlengkapan alat gambar
2. Kertas millimeter
3. Lembar Kerja Siswa (LKS)
4. Video
5. Computer
6. LCD

H. Sumber Pembelajaran :

1. Contoh program CNC

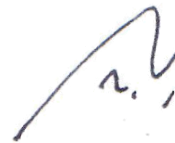
2. *Mesin Bubut CNC Dasar (CNCTU-2A)*, Depdikbud, Dirjen Dikdasmen, Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan, 1995.

I. Evaluasi :

1. Teknik Evaluasi
 - a. Tes esai
 - b. Tes kinerja/*performance*
2. Instrumen evaluasi
 - a. Tes soal esai 4 soal (mengukur kompetensi pemahaman dasar mesin CNC)
 - b. Tes kinerja/*performance*

Kandeman, Juli 2012

Guru Praktikan



Nasrul Umam
NIM. 5201409117

SOAL :

1. Apa fungsi dari tombol M pada mesin CNC ?
2. Apakah maksud dari istilah *plotter* dalam mesin CNC?
3. Apa saja yang menyebabkan eretan menjadi over travel?
4. Pada saat menyalakan mesin CNC apa yang perlu diperhatikan?

KUNCI JAWABAN :

1. Fungsi dari tombol M adalah tombol yang digunakan untuk memeriksa kebenaran program CNC
2. *Plotter* adalah kegiatan untuk dapat menggambarkan siklus/alur pemakanan pahat
3. Salah pemrograman pada nilai X dan Z untuk turning karena melebihi kapasitas panjang eretan
4. Nilai amperemeter tidak boleh lebih dari 2 ampere dan *blower* pada control mesin berputar

Pedoman Penskoran :

No	Rambu Jawaban	Skor	
		Maksimum	Dicapai
1	Fungsi tombol M	25	
2	<i>plotter</i>	25	
3	<i>Over travel</i>	25	
4	Pada saat menyalakan mesin CNC apa yang perlu diperhatikan	25	
Skor Total		100	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Satuan Pendidikan	: SMK NEGERI 1 KANDEMAN
Program Keahlian	: Teknik Permesinan
Mata Pelajaran	: Kompetensi Dasar Kejuruan
Kelas/Semester	: XII/5 dan 6
Standar Kompetensi	: Mengoperasikan mesin NC/CNC (Dasar)
Kode Standar Kompetensi	: 014 B 016
Pertemuan Ke	: 5 – 10
Waktu	: 5 jam @ 45 menit

A. Kompetensi Dasar : Mengoperasikan Mesin NC/CNC

Produk

1. Pemeriksaan awal dilakukan sesuai prosedur operasi standar
2. Prosedur keselamatan kerja diamati dan keselamatan kerja untuk operasional diperiksa
3. Komponen – komponen diperiksa sesuai spesifikasi

Proses

1. Mengoperasikan mesin NC/CNC
2. Memeriksa program NC/CNC
3. Memeriksa komponen – komponen yang sesuai spesifik

Psikomotor

1. Menggunakan alat ukur sesuai dengan fungsinya
2. Memperhatikan K3

Karakter

Tekun, disiplin, jujur, taat pada prosedur kerja, hati – hati, tepat waktu dalam mengerjakan tugas, bertanggung jawab, dan mampu bekerjasama dalam kelompok untuk mengerjakan Lembar Kerja Siswa (LKS).

Ketrampilan social

Bertanya, menyumbang ide atau pendapat, menjadi pendengar yang baik, peduli, komunikasi, serta saling asih asuh.

B. Indikator :

1. Program NC/CNC yang terpasang dengan instruksi kerja dipilih dan dipastikan dipakai

2. Mesin NC/CNC dioperasikan dengan aman untuk membuat produk sesuai dengan spesifikasi menurut prosedur operasi standar
3. Kesalahan fungsi mesin didefinisikan dan dilaporkan
4. Pemeriksaan contoh benda yang dihasilkan produksi untuk pemeriksaan berdasar spesifikasi

C. Tujuan Pembelajaran :

1. Siswa mampu mengoperasikan mesin secara manual
2. Siswa paham penggunaan program CNC yang sesuai standar
3. Siswa mampu mengidentifikasi kesalahan dalam program CNC

D. Materi Pembelajaran :

1. Pemeriksaan program NC/CN
2. Pengoprasian mesin NC/CNC berdasarkan prosedur operasi standar
3. Pengidentifikasian kesalahan fungsi mesin yang terdeteksi berdasarkan prosedur operasi standar
4. Pemeriksaan benda hasil pekerjaan

E. Model dan Metode Pembelajaran :

1. Model Pembelajaran :
 - a. *Guide Discovery Learning (GDL)*
 - b. *Cooperative Teaching and Learning (CTL)*
3. Metode Pembelajaran
 - a. Ceramah dan Tanya jawab
 - b. Demonstrasi
 - c. Latihan dengan menggunakan LKS
 - d. Praktik/mengerjakan evaluasi

F. Kegiatan Pembelajaran :

No	Kegiatan Pembelajaran	Waktu
1	PENDAHULUAN a. Siswa mengenakan pakaian kerja dan dibariskan b. Pemberian motivasi dan informasi singkat tentang materi <ul style="list-style-type: none"> – Siswa ditunjukkan mesin CNC – Siswa dijelaskan secara garis besar tentang mesin CNC c. Penyampaian tujuan pembelajaran	15 menit

2	<p>KEGIATAN INTI</p> <p>a. Membahas modul pembelajaran, mengidentifikasi, membaca gambar kerja, dan membuat program yang sesuai dengan pengontrol mesin</p> <ul style="list-style-type: none"> – Guru menjelaskan fungsi dari bagian – bagian dari mesin CNC – Guru menjelaskan cara kerja mesin CNC – Guru menjelaskan program yang sesuai dengan pengontrol mesin – Guru mendemonstrasikan cara penulisan pembuatan program CNC berdasarkan gambar kerja – Memantapkan apa yang telah dijelaskan guru dengan mendemonstrasikan/mensimulasikan hasil program dengan LCD supaya siswa mendapatkan gambaran yang nyata – Mengklarifikasi apa yang sudah dijelaskan guru, siswa ditanya seputar materi pembelajaran 	30 menit
	<p>b. Siswa praktek menuliskan program CNC sesuai dengan gambar kerja dan menggambar gambar kerja pada kertas millimeter berdasarkan perintah yang ada pada Lembar Kerja Siswa (LKS)</p>	30 menit
	<p>c. Siswa dan guru mengidentifikasi hasil penulisan program CNC yang telah dilakukan dalam LKS</p>	10 menit
	<p>d. Siswa dibariskan, sedikit informasi tentang <i>jobsheet</i>, penutup, berdoa, dan salam</p>	5 menit
3	<p>EVALUASI DAN PENUTUP</p> <p>a. Siswa mengerjakan tes soal esai</p> <p>b. Umpan balik terhadap hasil tes yang dikerjakan siswa</p>	<p>60 menit</p> <p>20 menit</p>

G. Alat dan Media Pembelajaran :

1. Perlengkapan alat gambar
2. Kertas millimeter

3. Lembar Kerja Siswa (LKS)
4. Video
5. Computer
6. LCD

H. Sumber Pembelajaran :

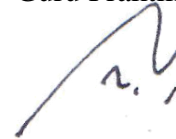
1. Contoh program CNC
2. *Mesin Bubut CNC Dasar (CNCTU-2A)*, Depdikbud, Dirjen Dikdasmen, Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan, 1995.

I. Evaluasi :

1. Teknik Evaluasi
 - a. Tes esai
 - b. Tes kinerja/*performance*
2. Instrumen evaluasi
 - a. Tes soal esai 4 soal (mengukur kompetensi pemahaman dasar mesin CNC)
 - b. Tes kinerja/*performance*

Kandeman, Juli 2012

Guru Praktikan



Nasrul Umam

NIM. 5201409117

SOAL :

1. Jelaskan langkah – langkah memasukan data program secara manual pada mesin CNC ?
2. Tombol INP+FWD adalah fungsi dari pasangan tombol untuk perintah ?
3. Pada saat pengujia/uji jalan data program sebelum eksekusi program,dan muncul alarm. Untuk menghilangkan alarm dengan menggunakan pasangan tombol?
4. START+CNC merupakan pasangan tombol untuk perintah?

KUNCI JAWABAN :

1. Masukan data program dengan menekan tombol angka di sesuai dengan data program yang dibuat lanjutkan dengan menekan tombol INP,untuk memasukan data yang sudah dimasukan
2. Merupakan pasangan tombol dari perintah berhenti sementara
3. Pasangan tombol INP+REV
4. Merupakan pasangan tombol perintah layanan eksekusi (program mulai jalan)

Pedoman Penskoran :

No	Rambu Jawaban	Skor	
		Maksimum	Dicapai
1	Langkah – langkah masukan data program	25	
2	INP+FWD fungsi dari	25	
3	Menghilangkan alarm	25	
4	START+CNC fungsi dari	25	
Skor Total		100	

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Satuan Pendidikan	: SMK NEGERI 1 KANDEMAN
Program Keahlian	: Teknik Permesinan
Mata Pelajaran	: Kompetensi Dasar Kejuruan
Kelas/Semester	: XII/5 dan 6
Standar Kompetensi	: Mengoperasikan mesin NC/CNC (Dasar)
Kode Standar Kompetensi	: 014 B 016
Pertemuan Ke	: 11 – 15
Waktu	: 5 jam @ 45 menit

A. Kompetensi Dasar : Mengawasi Kerja Mesin/Proses NC/CNC

Produk

1. Pemeriksaan awal dilakukan sesuai prosedur operasi standar
2. Prosedur keselamatan kerja diamati dan keselamatan kerja untuk operasional diperiksa
3. Komponen – komponen diperiksa sesuai spesifikasi

Proses

1. Memeriksa keausan alat
2. Penggantian perkakas
3. Mengidentifikasi tool offset
4. Memperbaiki kesalahan program
5. Deviasi benda hasil kerja

Psikomotor

1. Menggunakan alat ukur sesuai dengan fungsinya
2. Memperhatikan K3
3. Maintenance and repaire

Karakter

Tekun, disiplin, jujur, taat pada prosedur kerja, hati – hati, tepat waktu dalam mengerjakan tugas, bertanggung jawab, dan mampu bekerjasama dalam kelompok untuk mengerjakan Lembar Kerja Siswa (LKS).

Ketrampilan social

Bertanya, menyumbang ide atau pendapat, menjadi pendengar yang baik, peduli, komunikasi, serta saling asih asuh.

B. Indicator :

1. Keausan alat dan bila diperlukan, mengidentifikasi tool offset pada program NC/CNC dan disesuaikan atau tindakan koreksi lainnya berdasarkan prosedur operasi standar dapat diawasi
2. Deviasi hasil produk dilaporkan sesuai POS

C. Tujuan Pembelajaran :

1. Siswa mampu mengoperasikan mesin secara manual
2. Siswa paham penggunaan program CNC yang sesuai standar
3. Mampu mengidentifikasi kesalahan pada mesin

D. Materi Pembelajaran :

1. Pengawasan keausan alat
2. Penggantian perkakas
3. Pengidentifikasi tool offset
4. Perbaiki kesalahan
5. Deviasi benda hasil pekerjaan

E. Model dan Metode Pembelajaran :

1. Model Pembelajaran :
 - a. *Guide Discovery Learning (GDL)*
 - b. *Cooperative Teaching and Learning (CTL)*
2. Metode Pembelajaran
 - a. Ceramah dan Tanya jawab
 - b. Demonstrasi
 - c. Latihan dengan menggunakan LKS
 - d. Praktik/mengerjakan evaluasi

F. Kegiatan Pembelajaran :

No	Kegiatan Pembelajaran	Waktu
1	<p>PENDAHULUAN</p> <ol style="list-style-type: none">a. Siswa mengenakan pakaian kerja dan dibariskanb. Pemberian motivasi dan informasi singkat tentang materi<ul style="list-style-type: none">– Siswa ditunjukkan mesin CNC– Siswa dijelaskan secara garis besar tentang mesin CNCc. Penyampaian tujuan pembelajaran	15 menit

2	<p>KEGIATAN INTI</p> <p>a. Membahas modul pembelajaran, mengidentifikasi, membaca gambar kerja, dan membuat program yang sesuai dengan pengontrol mesin</p> <ul style="list-style-type: none"> – Guru menjelaskan fungsi dari bagian – bagian dari mesin CNC – Guru menjelaskan cara kerja mesin CNC – Guru menjelaskan program yang sesuai dengan pengontrol mesin – Guru mendemotrasikan cara penulisan pembeuatan program CNC berdasarkan gambar kerja – Memantapkan apa yang telah dijelaskan guru dengan mendemotrasikan/mensimulasikan hasil program dengan LCD supaya siswa mendapatkan gambaran yang nyata – Mengklarifikasi apa yang sudah dijelaskan guru, siswa ditanya seputar materi pembelajaran 	30 menit
	<p>b. Siswa praktek menuliskan program CNC sesuai dengan gambar kerja dan menggambar gambar kerja pada kertas millimeter berdasarkan perintah yang ada pada Lembar Kerja Siswa (LKS)</p>	30 menit
	<p>c. Siswa dan guru mengidentifikasikan hasil penulisan program CNC yang telah dilakukan dalam LKS</p>	10 menit
	<p>d. Siswa dibariskan, sedikit informasi tentang <i>jobsheet</i>, penutup, berdo'a, dan salam</p>	5 menit
3	<p>EVALUASI DAN PENUTUP</p> <p>a. Siswa mengerjakan tes soal esai</p> <p>b. Umpan balik terhadap hasil tes yang dikerjakan siswa</p>	<p>60 menit</p> <p>20 menit</p>

G. Alat dan Media Pembelajaran :

1. Perlengkapan alat gambar
2. Kertas millimeter

3. Lembar Kerja Siswa (LKS)
4. Video
5. Computer
6. LCD

H. Sumber Pembelajaran :

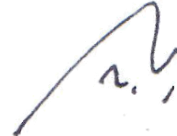
1. Contoh program CNC
2. *Mesin Bubut CNC Dasar (CNCTU-2A)*, Depdikbud, Dirjen Dikdasmen, Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan, 1995.

I. Evaluasi :

1. Teknik Evaluasi
 - a. Tes esai
 - b. Tes kinerja/*performance*
2. Instrumen evaluasi
 - a. Tes soal esai 2 soal (mengukur kompetensi pemahaman dasar mesin CNC)
 - b. Tes kinerja/*performance*

Kandeman, Juli 2012

Guru Praktikan



Nasrul Umam

NIM. 5201409117

SOAL :

1. Yang menyebabkan hasil permukaan benda kerja tidak halus?
2. Jika ada penyimpangan data ukuran benda kerja pada diameter/panjang benda kerja, apa penyebab masalah tersebut!

KUNCI JAWABAN :

1. Ausnya atau tumpulnya pahat mesin CNC
2. Periksa ketepatan *setting* pahat dari titik nol benda kerja

Pedoman Penskoran :

No	Rambu Jawaban	Skor	
		Maksimum	Dicapai
1	Permukaan benda tidak halus	50	
2	Penyebab penyimpangan ukuran benda kerja	50	
Skor Total		100	

		RUANG	BTSM	C2	C1	E20	E19	BTKR	E18	BTP	E17	E16	E15	BTAV	E14	E13	E12	E11	E10	BTP	E9	E8	E7	BTKR	E6	E5	E4	E3	E2	E1		
KAMIS		JAM	WAKTU	X TSM1	X TSM2	X TKR1	X TKR2	X TKR3	X TKR4	X TP1	X TP2	X TP3	X TAV1	X TAV2	X TEI	X TSM	X TKR	X TKR	X TKR	X TP1	X TP2	X TAV	X TAV2	X TSM	X TKR	X TKR	X TKR	X TP1	X TP2	X TAV	X TAV2	
	1	07.00-07.45	BS 4	SS/BF	SD 2	RY 9	IH 6	VT 7	ER 14	HN 9	SH/SJ	AY 13	BJ 14	AH 6	MW 12	SL 13	MT 14	ML/AM	SK 13	WD 6	MD 4	YA 7	NN 11	SP 5	DE 7	ST/SY	ES 6	HI 16	HD/RW	SR 1		
	2	07.45-08.30	BS 4	SS/BF	SD 2	RY 9	IH 6	VT 7	ER 14	HN 9	SH/SJ	AY 13	BJ 14	AH 6	MW 12	SL 13	MT 14	ML/AM	SK 13	WD 6	MD 4	YA 7	SP 5	CS 3	DE 7	ST/SY	ES 6	HI 16	HD/RW	SR 1		
	3	08.30-09.15	KS 7	SS/BF	RY 9	MK 3	VT 7	IH 6	MD 4	AY 13	SH/SJ	NN 11	HN 9	AH 6	BS 4	AP 14	SA 15	ML/AM	JR 9	WD 6	SP 5	YA 7	DE 7	SR 1	IS 8	ST/SY	TH 10	MW 12	HD/RW	ED 7		
		09.15-09.30	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha
	4	09.30-10.15	KS 7	SS/BF	RY 9	MK 3	VT 7	IH 6	MD 4	AY 13	SH/SJ	NN 11	HN 9	BJ 14	BS 4	AP 14	SA 15	ML/AM	JR 9	SP 5	HI 6	17	CS 3	SR 1	IS 8	ST/SY	TH 10	MW 12	HD/RW	ED 7		
	5	10.15-11.00	SP 5	SS/BF	HN 10	VT 7	RY 9	BS 4	IS 8	MK 3	SH/SJ	ES 6	YM 14	BJ 14	WD 6	IH 6	NN 11	ML/AM	17	MD 4	HI 6	SR 1	MW 12	JR 9	MT 14	ST/SY	HS 2	ED 7	HD/RW	TH 10		
	6	11.00-11.45	17	SS/BF	HN 10	VT 7	RY 9	BS 4	AH 6	MK 3	SH/YA	ES 6	YM 14	SP 5	WD 6	IH 6	KS 7	ML/AM	NN 11	MD 4	HI 6	SR 1	MW 12	JR 9	MT 14	ST/SY	HS 2	ED 7	HD/RW	TH 10		
		11.45-12.15	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha
	7	12.15-13.00	WD 6	SS/BF	SA 15	VT 7	AY 13	RY 9	AH 6	ER 14	SH/YA	YM 14	NN 11	CS 3	HN 10	SP 5	KS 7	ML/AM	HS 2	MH 14	MW 12	SK 13	YR 6	DE 7	JR 9	ST/SY	HI 16	ES 6	HD/RW	IS 8		
	8	13.00-13.45	WD 6	SS/BF	SA 15	SP 5	AY 13	RY 9	AH 6	ER 14	SH/YA	YM 14	NN 11	CS 3	HN 10	17	KS 7	ML/AM	HS 2	MH 14	MW 12	SK 13	YR 6	DE 7	JR 9	ST/SY	HI 16	ES 6	HD/RW	IS 8		
	9	13.45-14.30		SS/BF							SH/YA							ML/AM								ST/SY				HD/RW		
	10	14.30-15.15		SS/BF							SH/YA							ML/AM									ST/SY				HD/RW	
JUMAT		JAM	WAKTU	X TSM1	X TSM2	X TKR1	X TKR2	X TKR3	X TKR4	X TP1	X TP2	X TP3	X TAV1	X TAV2	X TEI	X TSM	X TKR	X TKR	X TKR	X TP1	X TP2	X TAV	X TAV2	X TSM	X TKR	X TKR	X TKR	X TP1	X TP2	X TAV	X TAV2	
	1	07.00 - 07.45	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb	nm/kb
	2	07.45 - 08.25	BP 14	DH 11	WD 6	AY 13	BS 4	SD 2	SJ/ER	YR 6	YA 14	ES 6	NV 7	KS 7	SK 13	HN 10	AP 14	JR 9	MD 4	IF 14	MH 14	NN 11	DE 7	IS 8	EB 14	HS 2	SR 1	MH 14	MW 12	CS 3		
	3	08.25 - 09.05	BP 14	DH 11	WD 6	AY 13	BS 4	SD 2	SJ/ER	YR 6	MK 3	ES 6	NV 7	KS 7	SK 13	HN 10	AP 14	JR 9	MD 4	IF 14	MH 14	HI 6	DE 7	IS 8	EB 14	HS 2	SR 1	MH 14	MW 12	ED 7		
		09.05 - 09.20	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha
	4	09.20 - 10.00	WD 6	IS 8	VT 7	17	ML 14	17	SJ/ER	YR 6	MK 3	ES 6	NV 7	KS 7	BP 14	IH 6	17	SL 13	IF 14	YA 7	SK 13	HI 6	DE 7	NN 11	BS 4	SR 1	MD 4	CS 3	RW 14	ED 7		
	5	10.00 - 10.40	WD 6	KS 7	VT 7	CB 14	ML 14	HN 10	SJ/ER	NV 7	TH 10	SD 2	AY 13	JR 9	BP 14	IH 6	HS 2	SL 13	IF 14	YA 7	SK 13	MN 14	SS 14	YR 6	BS 4	SR 1	MD 4	CS 3	RW 14	ES 6		
	6	10.40 - 11.20	WD 6	KS 7	VT 7	CB 14	IS 8	HN 10	SJ/ER	NV 7	TH 10	SD 2	AY 13	JR 9	17	IH 6	HS 2	17	SN 14	YA 7	17	MN 14	SS 14	YR 6	DE 7	NN 11	IF 14	CS 3	HD 14	ES 6		
SABTU		JAM	WAKTU	X TSM1	X TSM2	X TKR1	X TKR2	X TKR3	X TKR4	X TP1	X TP2	X TP3	X TAV1	X TAV2	X TEI	X TSM	X TKR	X TKR	X TKR	X TP1	X TP2	X TAV	X TAV2	X TSM	X TKR	X TKR	X TKR	X TP1	X TP2	X TAV	X TAV2	
	1	07.00-07.45	DH 11	R2 12	CB/AM	SD 2	IH 6	PA 1	TH 10	NV 7	NN 11	HN 9	ES 6	AY 13	SS 14	KS 7	AP/MT	BS 4	IF/SH	IS 8	MK 3	MD 4	CS 3	SK 13	DE 7	YR 6	ED 7	JR 9	HI 16	HD/RW		
	2	07.45-08.30	DH 11	R2 12	CB/AM	SD 2	IH 6	PA 1	TH 10	NV 7	NN 11	HN 9	ES 6	AY 13	SS 14	KS 7	AP/MT	BS 4	IF/SH	IS 8	MK 3	MD 4	CS 3	SK 13	DE 7	YR 6	ED 7	JR 9	HI 16	HD/RW		
	3	08.30-09.15	MK 3	WD 6	CB/AM	VT 7	SD 2	R2 12	SJ 14	NV 7	PA 1	TH 10	ES 6	BJ 14	YA 7	KS 7	AP/MT	HS 2	IF/SH	SR 1	JR 9	PH 15	BS 4	EB 14	DE 7	IS 8	SK 13	MD 4	ED 7	HD/RW		
		09.15-09.30	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha
	4	09.30-10.15	MK 3	WD 6	CB/AM	VT 7	SD 2	R2 12	SJ 14	17	PA 1	TH 10	NV 7	BJ 14	YA 7	NN 11	AP/MT	HS 2	IF/SH	SR 1	JR 9	PH 15	BS 4	EB 14	CS 3	IS 8	SK 13	MD 4	ED 7	HD/RW		
	5	10.15-11.00	AY 13	WD 6	CB/AM	BS 4	R2 12	IS 8	17	PA 1	SD 2	CS 3	NV 7	TH 10	HS 2	SR 1	AP/MT	NN 11	IF/SH	MW 12	HI 6	MK 3	JR 9	DE 7	YR 6	SK 13	ER 14	ED 7	ES 6	HD/RW		
	6	11.00-11.45	AY 13	17	CB/AM	BS 4	R2 12	IH 6	SJ/ER	PA 1	SD 2	CS 3	IS 8	TH 10	HS 2	SR 1	AP/MT	KS 7	IF/MH	MW 12	HI 6	MK 3	JR 9	DE 7	YR 6	SK 13	NN 11	ED 7	ES 6	HD/RW		
		11.45-12.15	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha	tiraha
	7	12.15-13.00	HN 10	PA 1	CB/AM	R2 12	MK 3	IH 6	SJ/ER	SD 2	AY 13	NV 7	TH 10	NN 11	JR 9	HS 2	AP/MT	KS 7	IF/MH	YA 7	SA 15	TW 14	SK 13	CS 3	HI 16	DE 7	MW 12	SR 1	IS 8	HD/RW		
	8	13.00-13.45	HN 10	PA 1	CB/AM	R2 12	MK 3	IH 6	SJ/ER	SD 2	AY 13	NV 7	TH 10	NN 11	JR 9	HS 2	AP/MT	KS 7	IF/MH	YA 7	SA 15	TW 14	SK 13	CS 3	HI 16	DE 7	MW 12	SR 1	IS 8	HD/RW		
	9	13.45-14.30			CB/AM					SJ/ER								AP/MT		IF/MH										HD/RW		
	10	14.30-15.15			CB/AM					SJ/ER									AP/MT		IF/MH										HD/RW	
		RUANG	AULA1	C2	BTKR	C1	E20	E19	E18/BTP	E17	E16	BTAV	E15	E14	E13	E12	BTKR	E11	BTP	E10	E9	E8	E7	E6	E5	E4	E3	E2	E1	BTAV		

Batang, 16 Juli 2012
WKS 1

Sunaryo, S.Pd.
NIP. 196505212007011011

**KALENDER PENDIDIKAN DAN JUMLAH JAM BELAJAR EFEKTIF DI SEKOLAH
SMK NEGERI 1 KANDEMAN
TAHUN PELAJARAN 2012/2013**

BULAN	JULI 2012					AGUSTUS 2012					SEPTEMBER 2012					
HARI	9					15					24					
MINGGU		8	15	22	29		5	12	19	26		2	9	16	23	30
SENIN	3	4	11	18			6			27		3	10	17	24	
SELASA	3	10	17	24	31		7			28		4	11	18	25	
RABU	4	11	18	25		1	8			29		5	12	19	26	
KAMIS	5	12	19	26		2	9			30		6	13	20	27	
JUM'AT	6	13		27		3	10			31		7	14	21	28	
SABTU	7	14		28		4	11				1	8	15	22	29	

BULAN	OKTOBER 2012					NOPEMBER 2012					DESEMBER 2012					
HARI	21					24					7					
MINGGU		7	14	21	28		4	11	18	25		2	9	16	23	30
SENIN	1	8		22	29		5	12	19	26		3	10	17	24	31
SELASA	2	9		23	30		6	13	20	27		4	11	18	25	
RABU	3	10		24	31		7	14	21	28		5	12	19	26	
KAMIS		11		25		1	8	15	22	29		6	13	20	27	
JUM'AT	5	12	19	26		2	9	16	23	30		7	14	21	28	
SABTU	6	13	20	27		3	10	17	24		1	8	15	22	29	

BULAN	JANUARI 2013					PEBRUARI 2013					MARET 2013					
HARI	25					24					20					
MINGGU		6	13	20	27		3	10	17	24		3	10	17	24	31
SENIN		7	14	21	28		4	11	18	25		4	11	18	25	
SELASA	1	8	15	22	29		5	12	19	26		5	12	19	26	
RABU	2	9	16	23	30		6	13	20	27		6	13	20	27	
KAMIS	3	10	17	24	31		7	14	21	28		7	14	21	28	
JUM'AT	4	11	18	25		1	8	15	22		1	8	15	22		
SABTU	5	12	19	26		2	9	16	23		2	9	16	23		

BULAN	APRIL 2013					MEI 2013					JUNI 2013					
HARI	18					23					12					
MINGGU		7	14	21	28		5	12	19	26		2	9	16	23	30
SENIN	1	8		22	29		6	13		27		3	10	17	24	31
SELASA	2	9	16	23	30		7	14	21	28		4	11	18	25	
RABU	3	10	17	24	31	1	8	15	22	29		5	12	19	26	
KAMIS	4	11	18	25		2	9	16	23	30		6	13	20	27	
JUM'AT	5	12	19	26		3	10	17	24	31		7	14	21	28	
SABTU	6	13	20	27		4	11	18	25		1	8	15	22	29	

BULAN	JULI 2013				
HARI	-				
MINGGU		7	14	21	28
SENIN	1	8		22	29
SELASA	2	9	16	23	30
RABU	3	12	19	24	31
KAMIS	4	11	18	25	
JUM'AT	5	12	19	26	
SABTU	6	13	20	27	

Batang, 10 Juli 2012

Kepala Sekolah

Drs. Sulistin, M.Si.

NIP.196006281985031007

HARILIBUR SEKOLAH, HARILIBUR BULAN RAMADHAN/HARI RAYA IDUL FITRI,

TAHUN PELAJARAN 2012/2013

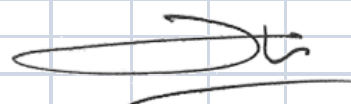
No	Semester	Bulan		JUMLAH					Hari libur			Jumlah	
				Hari efektif	Hari pertama	Tengah	Hang	Peng	Semester	Minggu	Bulan		Red/BB
1	I	JULI	2012	9	3			-	-	5	12	2	31
		AGUSTUS	2012	15			1	-	-	4		11	31
		SEPTEMBER	2012	24			1	-	-	5	-	-	30
		OKTOBER	2012	21		4	2	-	-	4	-	-	31
		NOPEMBER	2012	24			1	-	-	4	-	-	30
		DESEMBER	2012	7		6		1	12	4	1	-	31
		JANUARI	2012	-				-	-	-	-	-	0
Jumlahmt Garal				100	3	10	5	1	12	24	13	13	104
2	II	JANUARI	2013	25				-	-	4	2	-	31
		PEBRUARI	2013	24				-	-	3	1	-	28
		MARET	2013	20		4	-	-	-	5	2	-	31
		APRIL	2013	18		8		-	-	4	-	-	30
		MEI	2013	23		-	2	-	-	4	2	-	31
		JUNI	2013	12		5		1	6	5	1	-	30
		JULI	2013	-				-	-	-	-	-	0
Jumlah Semester Genap				122		17	2	1	6	25	6	0	101
Jumlah dalam 1 tahun Pelajaran 2012/2013				222	3	27	7	2	18	51	19	13	205

Keterangan

	Libur Akhir Tahun pelajaran 2011/2012		Libur umum
	Hari pertama masuk sekolah 2012/2013		Libur semester I, II
	Hari belajar sekolah efektif		Try Out Ujian Nasional
	Kegiatan Tengah Semester		Ulang Tahun Sekolah
	Ulangan Akhir Semester Garal/Genap		Libur semester III/Libur besar
	Mengikuti upacara hari besar nasional/finter		Awal Tahun Pelajar 2013/2014
	Libur awal Ramadhan, sebelum terdakh Hari Raya Idul Fitri		Remidi
	Libur hari raya idul fitri		Uji Kompetensi
	Ujian Nasional SMK (Utama)		Uji Teori Kejuruan
	Ujian Nasional SMK (Surulan)		Ujian Sekolah SMK (Utama)
	Penyusunan buku rapor semester Garal/Genap		Pengisian/Penulisan Rapor

Batang, 10 Juli 2012

Kepala Sekolah



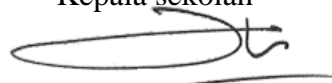
DRS. Sulistin, M.Si

NIP.196.006.28.1985031007

**DAFTAR KEGIATAN TAHUNAN
SMK NEGERI 1 KANDEMAN
TAHUN PELAJARAN 2012/2013**

	TANGGAL	JENIS KEGIATAN
1	16 s.d. 18 Juli 2012	Hari-hari Pertama masuk Satuan Pendidikan
2	20 Juli 2012	Libur sebelum bulan Ramadhan 1432 H
3	21 Juli 2012	Libur Awal Bulan Ramadhan 1432 H
4	17 Agustus 2012	Upacara Hari Kemerdekaan RI
5	13 s.d 18 Agustus 2012	Libur sebelum Idul Fitri
6	19 Agustus 2012	Libur Hari Raya Idul Fitri 1 Syawal 1432 H
7	20 s.d 25 Agustus 2012	Libur sesudah Idul Fitri
8	08 September 2012	Mengikuti upacara Peringatan Hari Aksara Internasional
9	01 Oktober 2012	Hari Kesaktian Pancasila
10	15 s.d. 18 Oktober 2012	Kegiatan Tengah Semester Gasal
11	26 Oktober 2012	Libur hari Raya Idul Adha/10 Dzulhijah 1433 H
12	28 Oktober 2012	Upacara Peringatan Hari Sumpah Pemuda
13	10 Nopember 2012	Upacara Peringatan Hari Pahlawan
14	15 Nopember 2012	Libur Umum (Tahun Baru Hijriyah/ 1 Muharam 1434 H)
15	3 s.d. 8 Desember 2012	Ulangan Umum Akhir Semester Gasal
16	10 s.d 14 Desember 2012	Remedi dan penulisan Rapor
17	15 Desember 2012	Penyerahan Buku Rapor Semester Gasal
18	17 s.d. 31 Desember 2012	Libur Akhir Semester Gasal
19	01 Januari 2013	Libur Tahun Baru 2013
20	24 Januari 2013	Libur Peringatan Maulid Nabi Muhammad SAW.
21	28 s.d. 31 Januari 2013	Try Out Ujian Nasional I
22	10 Februari 2013	Libur Umum (Hari Raya Imlek 2564/ Tahun Baru Cina)
23	25s.d. 28 Februari 2013	Try Out Ujian Nasional II
24	12 Maret 2013	Libur Umum (Hari Raya Nyepi/ Tahun Baru Saka 1935)
25	4 s.d 9 Maret 2013	Uji Kompetensi Keahlian SMK
26	18 Maret 2013	Ujian Teori Kejuruan
27	18-21 Maret 2013	Kegiatan Tengah Semester genap Kelas X, XI
28	22-30 Maret 2013	Ujian Sekolah Utama
29	29 Maret 2013	Libur wafat Isa Al Masih
30	1-3 April 2013	Try Out Ujian Ujian Nasional III
31	15-17 April 2013	Ujian Nasional Utama
32	22-24 April 2013	Ujian Nasional Susulan
33	02 Mei 2013	Upacara Hari Pendidikan Nasional
34	09 Mei 2013	Libur Kenaiakan Isa Al Masih
35	20 Mei 2013	Upacara Hari Kebangkitan Nasional
36	25 Mei 2013	Libur Hari Raya Waisak
37	05 Juni 2013	Libur Isra' Mi'raj 1434 H
38	10 s.d. 15 Juni 2013	Ulangan Akhir Semester Genap
39	17-21 Juni 2013	Remedial/persiapan penyerahan rapor
40	22 Juni 2013	Penyerahan Buku Rapor Semester Genap
41	23 Juni s.d. 14 Juli 2013	Libur Semester II
42	15 Juli 2013	Awal Tahun Pelajaran 2013/2014

Batang, Juli 2012
Kepala sekolah



Drs. Sulistio M.Si
NIP. 196006281985031007

PERHITUNGAN HARI BELAJAR EFEKTIF DI SEKOLAH, PENYERAHAN BUKU LAPORAN PENILAIAN PERKEMBANGAN/BUKU
LAPORAN HASIL BELAJAR (RAPOR), HARI LIBUR SEKOLAH, HARI LIBUR BULAN RAMADHAN/ HARI RAYA IDUL FITRI,TAHUN
PELAJARAN 2012/2013

NO	SEM SET ER	BULAN		JUMLAH					Hari libur				jumlah
				Hari efektif	Pertama masuk	Tengah semester	upacara	Penyeraha n rapor	semest er	mingg u	Umum /thn	Rmd/thn	
1	I	juli	2012	9	3	-	-	-	-	5	12	2	31
		Agustus	2012	15	-	-	1	-	-	4	-	11	31
		September	2012	24	-	-	1	-	-	5	-	-	30
		Oktober	2012	21	-	4	2	-	-	4	-	-	31
		Nopember	2012	24	-	-	1	-	-	4	-	-	30
		Desember	2012	7	-	6	-	1	12	4	1	-	31
Jumlah smt gasal				100	3	10	5	1	12	26	13	13	184
2	II	Januari	2013	25	-	-	-	-	-	4	2	-	31
		Februari	2013	24	-	-	-	-	-	3	1	-	28
		Maret	2013	20	-	4	-	-	-	5	2	-	31
		April	2013	18	-	8	-	-	-	4	-	-	30
		Mei	2013	23	-	-	2	-	-	4	2	-	31
		Juni	2013	12	-	5	-	1	6	5	1	-	30
Jumlah smt genap				122		17	2	1	6	25	6	0	181
Jumlah dalam 1 tahun pelajaran 2012/2013				222	3	27	7	2	18	51	19	13	365

Jumlah jam pertemuan semester 1 = 17 X 14 jam = 238 jam

Jumlah jam pertemuan semester 2 = 14 X 14 jam = 196 jam

Batang, Juli 2012

Kepala sekolah



Drs. Sulistio M.Si

NIP. 196006281985031007

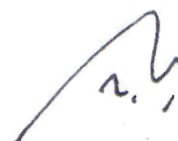
PROGRAM TAHUNAN

Satuan pendidikan : SMK NEGERI 1 KANDEMAN
Mata pelajaran : Prproduktif
Kelas/ Program : XII/ Teknik Permesinan
Tahun ajaran : 2012/2013

Sem ester	No	Materi Pokok/Kompetensi Dasar	Alokasi Waktu	Keterangan
1	1.	Memprogram mesin NC/CNC (dasar) 1.1 Mengenal bagian-bagian program mesin NC/CNC 1.2 Menulis program mesin NC/CNC 1.3 Melaksanakan lembar penulisan operasi NC/CNC 1.4 Menguji coba program	50 JP	
Jumlah		50 JP		
2	2	Mengeset mesin dan program mesin NC/CNC (dasar) 2.1 Memahami instruksi kerja 2.2 Memasang fiktur/perengkapan/alat pemegang 2.3 Melakukan pemeriksaan awal 2.4 Melakukan pengaturan mesin NC/CNC 2.5 Menginstruksi operator mesin 2.6 Mengganti tooling yang rusak	30 JP	
Jumlah		30 JP		
3	3	Mengoperasikan mesin NC/CNC (dasar) 3.1 Memahami instruksi kerja 3.2 Melakukan pemeriksaan awal 3.3 Mengoperasikan mesin NC/CNC 3.4 Mengawasi kerja mesin/proses NC/CNC	46 JP	
		46 JP		

Kandeman, September 2012

Guru Praktikan



Nasrul Umam.
NIM.5201409117

PROGRAM SEMESTER1
TAHUN 2012/2013

Bidang studi keahlian
Program studi keahlian
Kelas/Kompetensi keahlian
Mata Pelajaran
Tingkat/Semester
Waktu

: Teknologi dan rekayasa
: Teknik Mesin
: XII/TP1
: Kompetensi Kejuruan
: XII/1
: 126 Jam

No. Kom	Kompetensi/Kompetensi dasar	Jam/th	Juli				Agustus				September				Oktober				November					Desember											
			1	2	3	4	1	2	3	4	5	1	2	3	4	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5										
1	Mengeset mesin dan program mesin NC/CNC (dasar)	30	AWAL TAHUN PELAJARAN																																
	1. Memahami Instruksi Kerja								X																										
	2. Memasang Fixture/ Perlengkapan/ Alat Pemegang									X																									
	3. Melakukan Pemeriksaan Awal										X																								
	4. Melakukan Pengaturan MesinCN/CNC												X																						
	5. Mengintruksi Operator Mesin													X																					
	6. Mengganti Tooling yang rusak														X																				
2.	Memproses Mesin NC/CNC	50	LIBUR UMUM																																
	1. Mengenal Bagian-Bagian Program Mesin CNC																																		
	2. Menulis Program CN/CNC																	X																	
	3. Melaksanakan Lembar Penulisan Operasi NC/CNC																		X																
	4. Menguji Coba Program																			X															
3.	Mengoperasikan Mesin NC/CNC	46	KEGIATAN TENGAH SEMESTER																																
	Memahami Instruksi Kerja																																		
	Melakukan pemeriksaan awal																																		
	Mengoperasikan Mesin NC/CNC																																		
	Mengawasi Proses NC/CNC																																		
	JUMLAH JAM																																		

Mengetahui

Kepala Sekolah

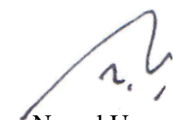


Drs. Sulistio, M.Si

NIP.196006281985031007

Batang, Juli 2012

Guru Praktikan



Nasrul Umam

NIM. 5201409117

**DAFTAR MATA DIKLAT YANG DIAMPU MAHASISWA PPL
JURUSAN TEKNIK MESIN
UNIVERSITAS NEGERI SEMARANG**

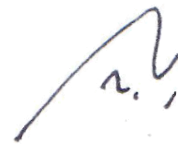
No.	Hari	Jam Ke	Mata Diklat	Kelas	Ruang
1	Senin	6-10	Praktikum	XII TP1	Bengkel Permesinan
2	Rabu	1-10	Praktikum	XI TP2	Bengkel Permesinan
3	Jumat	6	CNC	XII TP1	E 4
4	Sabtu	1-10	Praktikum	XI TP1	Bengkel Permesinan

Guru Pamong



Imron Fathony S.T
NIP. 196908082003121006

Guru Praktikan



Nasrul Umam
NIM. 5201409117

Mengetahui
Dosen Pembimbing PPL



Dr. Budiarmo Eko, M.Pd
NIP: 1953110819831002

**DAFTAR HADIR PESERTA DIDIK
SMK NEGERI 1 KANDEMAN
TAHUN AJARAN 2012 / 2013**

Program Study Keahlian : Teknik Permesinan
Kelas : XII TP 1
Mata Pelajaran : CNC DASAR

NO	NAMA	JAM KE									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	ADE PIPON SARI										
2	ADHI ADHAINSYRANI ADMAWIJAYA										
3	AHMAD KHOIRI										
4	ARDI JUNIARTO										
5	BAYU SIAM SETIAWAN										
6	CATUR TOHIRIN										
7	CHAERUL UMAM										
8	DAFID AGISTA										
9	EDI SISWANTO										
10	EROS SANJAYA PRATAMA										
11	IMAM WAHMINTO										
12	INDI SUSENO										
13	JULIKHIN										
14	KHAERUL AFIF										
15	LUKMAN MAULANA										
16	LUKMAN SAIF RAHMAN										
17	MOCH.SUPRIONO										
18	MUHLISIN										
19	MUHAMAD AJI PRASETIYO										
20	MUHAMAD SOBIRIN										
21	MUHAMAD YAENURI										
22	MULUD SUPRIYONO										
23	NUR YASIN										
24	PUJI SAPUTRA										
25	RHOBI MAHUDI										
26	SANDI RUSADI										
27	SEPTIAWAN GHUFRON IMAMUDIN										
28	SHAIFUL SODIK										
29	SIGIT PURNOMO H.S.										
30	SUSILO EDI										
31	TOYIB ARIYANTO										
32	TRI ADHI PRASETIO										
33	WIKO ANJRO PAMPULIS										
34	YAENUL MUSTOFA										

Jam Ke-	Pokok Bahasan	Jumlah Siswa	Tidak Hadir			Jmlah Hadir	Guru /mata diklat	Tanda Tangan
			S	I	A			
1								1.
2								2.
3								3.
4								4.
5								5.
6								6.
7								7.
8								8.
9								9.
10								10.

Keterangan : S = Sakit, I = Ijin, A = Tanpa Keterangan (absen)

**DAFTAR NILAI PESERTA DIDIK
SMK NEGERI 1 KANDEMAN
TAHUN AJARAN 2012 / 2013**

Program Study Keahlian : Teknik Permesinan

Kelas : XII TP 1

Mata Pelajaran : CNC DASAR

NO	NIS	NAMA	KOMPETENSI DASAR			KOMPETENSI DASAR		
			NKD 1	REMIDI		NKD 2	REMIDI	
				1	2		1	2
1	1463	ADE PIPON SARI	85					
2	1464	ADHI ADHAINSYRANI A.	85					
3	1465	AHMAD KHOIRI	75					
4	1466	ARDI JUNIARTO	90					
5	1467	BAYU SIAM SETIAWAN	75					
6	1468	CATUR TOHIRIN	80					
7	1469	CHAERUL UMAM	85					
8	1470	DAFID AGISTA	70					
9	1471	EDI SISWANTO	90					
10	1472	EROS SANJAYA PRATAMA	-					
11	1473	IMAM WAHMINTO	75					
12	1474	INDI SUSENO	70					
13	1475	JULIKHIN	85					
14	1476	KHAERUL AFIF	90					
15	1477	LUKMAN MAULANA	80					
16	1478	LUKMAN SAIF RAHMAN	70					
17	1479	MOCH.SUPRIONO	80					
18	1480	MUCHLISIN	80					
19	1481	MUHAMAD AJI PRASETIYO	100					
20	1482	MUHAMAD SOBIRIN	70					
21	1483	MUHAMAD YAENURI	80					
22	1484	MULUD SUPRIYONO	90					
23	1485	NUR YASIN	85					
24	1486	PUJI SAPUTRA	75					
25	1488	RHOBI MAHUDI	90					
26	1489	SANDI RUSADI	75					
27	1490	SEPTIAWAN GHUFRON IMAMU	85					
28	1491	SHAIFUL SODIK	90					
29	1492	SIGIT PURNOMO H.S.	85					
30	1493	SUSILO EDI	75					
31	1494	TOYIB ARIYANTO	85					
32	1495	TRI ADHI PRASETIO	85					
33	1496	WIKO ANJRO PAMPULIS	90					
34	1497	YAENUL MUSTOFA	80					
JUMLAH								
RATA - RATA								

Ket: NA = N kompetensi 1 + N kompetensi 2

KETERANGAN PRIBADI GURU PRAKTIKAN

1. Nama Lengkap : Nasrul Umam
2. Nomor Induk Pegawai : 5201409117
3. Pangkat / Golongan / Ruang : Mahasiswa / Semester 7
4. Kompetensi : Pendidikan Teknik Mesin
5. Pendidikan Terakhir : Study S-1
6. Status Kepegawaian : Guru Praktikan
7. TMT Di SMK N 1 Kandeman : 01 Agustus 2012
8. Mata Pelajaran Yang Diampu : CNC
9. Alamat Rumah : Pohgading RT III/IV, Gembong, Pati
10. No. Telephon / HP : HP. 085876999100

D A F T A R P U S T A K A

Emco Maier & Cc. (1988). Petunjuk pemrograman TU-2A. Hallein, Austria:Friedmann-Maier.

Emco Maier & Cc. (1988). Petunjuk pemrograman TU-3A. Hallein, Austria:Friedmann-Maier.

Taufiq Rochim. (1993). Teori & teknologi proses pemesinan. Jakarta:Higher Education Development Support Project