



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOB SHEET PROSES PEMESINAN KOMPLEKS

Semester 4

LEMBAR PENILAIAN RAGUM: BADAN RAGUM

300 Menit

No. LST/MES/STM342/ 01

Revisi : 01

Tgl : 25 Agustus 2013

Hal 2 dari 3

Nama Mahasiswa / No. Mahasiswa :

Grup / Kelas :

Nama Dosen :

| Bobot | Item Penilaian | Rentang Skor | Skor Hasil | Jumlah |
|-------|-------------------------------|--------------|------------|--------|
| 20 % | A. Proses | | | |
| | 1. Penggunaan Alat | 1 - 5 | | |
| | 2. Langkah Kerja | 1 - 5 | | |
| | 3. Keselamatan Mesin dan Alat | 1 - 5 | | |
| | 4. Perawatan Alat | 1 - 5 | | |
| 70 % | B. Produk | | | |
| | 1. Panjang 155 mm **) | 2 – 12 | | |
| | 2. Lebar alur 75 mm **) | 2 – 12 | | |
| | 3. Tinggi 10 mm | 2 – 12 | | |
| | 4. Tinggi 24 mm | 2 – 12 | | |
| | 5. Lebar alur 5 mm | 2 – 11 | | |
| | 6. Lebar 32 mm | 2 – 11 | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 10 % | C. Waktu | | | |
| | 1. Sesuai alokasi waktu | 8 | | |
| | 2. Lebih cepat dari alokasi | 10 | | |
| | 3. Lebih lambat dari alokasi | 6 | | |
| 100 % | Nilai Total | | | |

Keterangan :


*) Menggunakan penyekoran go / no go

***) Penyekoran ditentukan sebagai berikut :

- sesuai toleransi : skor maksimum x 100 %

- dapat diperbaiki : skor maksimum x 80 %

- tidak dapat diperbaiki : skor 0

| | | | |
|---|--|-------------------------------|-----------------------|
|  | FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA | | |
| | JOB SHEET PROSES PEMESINAN KOMPLEKS | | |
| | Semester 4 | LEMBAR PENILAIAN RAHANG GERAK | 300 Menit |
| | No. LST/MES/STM342/ 01 | Revisi : 01 | Tgl : 25 Agustus 2013 |

Nama Mahasiswa / No. Mahasiswa :

Grup / Kelas :

Nama Dosen :

| Bobot | Item Penilaian | Rentang Skor | Skor Hasil | Jumlah |
|-------|-------------------------------|--------------|------------|--------|
| 20 % | A. Proses | | | |
| | 1. Penggunaan Alat | 1 - 5 | | |
| | 2. Langkah Kerja | 1 - 5 | | |
| | 3. Keselamatan Mesin dan Alat | 1 - 5 | | |
| | 4. Perawatan Alat | 1 - 5 | | |
| 70 % | B. Produk | | | |
| | 1. Panjang 93 mm **) | 2 – 10 | | |
| | 2. Lebar 29 mm | 2 – 10 | | |
| | 3. Tinggi 22 mm | 2 – 10 | | |
| | 4. Tinggi 20 mm | 2 – 10 | | |
| | 5. Dalam pengeboran 26 mm | 2 – 10 | | |
| | 6. Tinggi 16 mm | 2 – 10 | | |
| | 7. Kedalaman counter bor 5 mm | 2 – 10 | | |
| | 8. Jarak sumbu | 2 - 10 | | |
| | 9. Sudut | 2 – 10 | | |
| | 10. Tap M5x0,8 | 2 - 10 | | |
| 10 % | C. Waktu | | | |
| | 1. Sesuai alokasi waktu | 8 | | |
| | 2. Lebih cepat dari alokasi | 10 | | |
| | 3. Lebih lambat dari alokasi | 6 | | |
| 100 % | Nilai Total | | | |

Keterangan :

*) Menggunakan penyekoran go / no go

**) Penyekoran ditentukan sebagai berikut :

- sesuai toleransi : skor maksimum x 100 %

- dapat diperbaiki : skor maksimum x 80 %

tidak dapat diperbaiki : skor 0

| | | | |
|---|--|-------------------------------|--------------|
|  | FAKULTAS TEKNIK | | |
| | UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA | | |
| | JOB SHEET PROSES PEMESINAN KOMPLEKS | | |
| | Semester 4 | LEMBAR PENILAIAN RAHANG TETAP | 300 Menit |
| No. LST/MES/STM342/ 01 | Revisi : 01 | Tgl : 25 Agustus 2013 | Hal 2 dari 3 |

Nama Mahasiswa / No. Mahasiswa :

Grup / Kelas :

Nama Dosen :


| Bobot | Item Penilaian | Rentang Skor | Skor Hasil | Jumlah |
|-------|-------------------------------|--------------|------------|--------|
| 20 % | A. Proses | | | |
| | 1. Penggunaan Alat | 1 - 5 | | |
| | 2. Langkah Kerja | 1 - 5 | | |
| | 3. Keselamatan Mesin dan Alat | 1 - 5 | | |
| | 4. Perawatan Alat | 1 - 5 | | |
| 70 % | B. Produk | | | |
| | 1. Panjang 93 mm **) | 2 – 10 | | |
| | 2. Lebar 29 mm | 2 – 10 | | |
| | 3. Tinggi 22 mm | 2 – 10 | | |
| | 4. Jarak sumbu 47 mm **) | 2 – 10 | | |
| | 5. Tinggi 16 mm | 2 – 10 | | |
| | 6. Kedalaman counter bor 6 mm | 2 – 10 | | |
| | 7. Jarak sumbu 9 mm | 2 – 10 | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 10 % | C. Waktu | | | |
| | 1. Sesuai alokasi waktu | 8 | | |
| | 2. Lebih cepat dari alokasi | 10 | | |
| | 3. Lebih lambat dari alokasi | 6 | | |
| 100 % | Nilai Total | | | |

Keterangan :

*) Menggunakan penyekoran go / no go

***) Penyekoran ditentukan sebagai berikut :

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

| | | | | |
|---|--|--|-----------------------|--------------|
|  | FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA | | | |
| | JOB SHEET PROSES PEMESINAN KOMPLEKS | | | |
| | Semester 4 | LEMBAR PENILAIAN BATANG ULIR DAN BATANG PEMUTAR | | 300 Menit |
| | No. LST/MES/STM342/ 01 | Revisi : 01 | Tgl : 25 Agustus 2013 | Hal 2 dari 3 |

Nama Mahasiswa :

No. Mahasiswa :

| Bobot | Item Penilaian | Rentang Skor | Skor Hasil | Jumlah |
|-------------------------|-------------------------------|-----------------|---------------|--------|
| 20 % | A. Proses | | | |
| | 1. Penggunaan Alat | 1 - 5 | | |
| | 2. Langkah Kerja | 1 - 5 | | |
| | 3. Keselamatan Mesin dan Alat | 1 - 5 | | |
| | 4. Perawatan Alat | 1 - 5 | | |
| 70 % | B. Produk | | | |
| | Batang pemutar | | | |
| | 1. Diameter 27 | 1-6 | | |
| | 2. Diameter 24 | 1-3 | | |
| | 3. Panjang 27 | 1-5 | | |
| | 3. Panjang 130 | 1-3 | | |
| | 4. Ulir dalam segiempat | 1-10 | | |
| | 5. Kartel | 1-5 | | |
| | 6. Kerapian/kehalusan | 1-3 | | |
| | Batang Ulir | | | |
| | 1. Diameter 16 | 1-7 | | |
| | 2. Diameter 10 | 1-3 | | |
| | 3. Panjang 130 | 1-7 | | |
| | 4. Panjang 115 | 1-5 | | |
| 5. Ulir luar segi empat | 1-10 | | | |
| 6. Kerapian/kehalusan | 1-3 | | | |
| 10 % | C. Waktu | | | |
| | 1. Sesuai alokasi waktu | 8 | | |
| | 2. Lebih cepat dari alokasi | 10 | | |
| | 3. Lebih lambat dari alokasi | 6 | | |
| 100 % | Nilai Total | | | |

Keterangan :

*) Menggunakan penyekoran go / no go

***) Penyekoran ditentukan sebagai berikut :

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

| | | | |
|---|--|-------------------------|-----------------------|
|  | FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA | | |
| | JOB SHEET PROSES PEMESINAN KOMPLEKS | | |
| | Semester 4 | LEMBAR PENILAIAN SLIDER | 300 Menit |
| | No. LST/MES/STM342/ 01 | Revisi : 01 | Tgl : 25 Agustus 2013 |

Nama Mahasiswa / No. Mahasiswa :

Grup / Kelas :

Nama Dosen :

| Bobot | Item Penilaian | Rentang Skor | Skor Hasil | Jumlah |
|-------|-------------------------------|--------------|------------|--------|
| 20 % | A. Proses | | | |
| | 1. Penggunaan Alat | 1 - 5 | | |
| | 2. Langkah Kerja | 1 - 5 | | |
| | 3. Keselamatan Mesin dan Alat | 1 - 5 | | |
| | 4. Perawatan Alat | 1 - 5 | | |
| 70 % | B. Produk | | | |
| | 1. Panjang 35 mm **) | 2 – 10 | | |
| | 2. Lebar 20 mm | 2 – 10 | | |
| | 3. Tinggi 10 mm | 2 – 10 | | |
| | 4. Diameter 9 mm | 2 – 7.5 | | |
| | 5. Diameter 5 mm | 2 – 7.5 | | |
| | 6. Kedalaman counter bor 5 mm | 2 – 10 | | |
| | 7. Assembly | 2 – 15 | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 10 % | C. Waktu | | | |
| | 1. Sesuai alokasi waktu | 8 | | |
| | 2. Lebih cepat dari alokasi | 10 | | |
| | 3. Lebih lambat dari alokasi | 6 | | |
| 100 % | Nilai Total | | | |

Keterangan :

*) Menggunakan penyekoran go / no go

**) Penyekoran ditentukan sebagai berikut :

- sesuai toleransi : skor maksimum x 100 %

- dapat diperbaiki : skor maksimum x 80 %

tidak dapat diperbaiki : skor 0