



**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 %	<b>A. Proses</b>			
	1. Penggunaan Alat	1 - 5		
	2. Langkah Kerja	1 - 5		
	3. Keselamatan Mesin dan Alat	1 - 5		
	4. Perawatan Alat	1 - 5		
70 %	<b>B. Produk</b>			
	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 %	<b>C. Waktu</b>			
	1. Sesuai alokasi waktu	8		
	2. Lebih cepat dari alokasi	10		
	3. Lebih lambat dari alokasi	6		
100 %	<b>Nilai Total</b>			

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

	<b>FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA</b>		
	<b>JOB SHEET PROSES PEMESINAN KOMPLEKS</b>		
	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 %	<b>A. Proses</b>			
	1. Penggunaan Alat	1 - 5		
	2. Langkah Kerja	1 - 5		
	3. Keselamatan Mesin dan Alat	1 - 5		
	4. Perawatan Alat	1 - 5		
70 %	<b>B. Produk</b>			
	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 %	<b>C. Waktu</b>			
	1. Sesuai alokasi waktu	8		
	2. Lebih cepat dari alokasi	10		
	3. Lebih lambat dari alokasi	6		
100 %	<b>Nilai Total</b>			

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

	<b>FAKULTAS TEKNIK</b>		
	<b>UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA</b>		
	<b>JOB SHEET PROSES PEMESINAN KOMPLEKS</b>		
	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 %	<b>A. Proses</b>			
	1. Penggunaan Alat	1 - 5		
	2. Langkah Kerja	1 - 5		
	3. Keselamatan Mesin dan Alat	1 - 5		
	4. Perawatan Alat	1 - 5		
70 %	<b>B. Produk</b>			
	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 %	<b>C. Waktu</b>			
	1. Sesuai alokasi waktu	8		
	2. Lebih cepat dari alokasi	10		
	3. Lebih lambat dari alokasi	6		
100 %	<b>Nilai Total</b>			

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

	<b>FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA</b>			
	<b>JOB SHEET PROSES PEMESINAN KOMPLEKS</b>			
	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 %	<b>A. Proses</b>			
	1. Penggunaan Alat	1 - 5		
	2. Langkah Kerja	1 - 5		
	3. Keselamatan Mesin dan Alat	1 - 5		
	4. Perawatan Alat	1 - 5		
70 %	<b>B. Produk</b>			
	<b>Batang pemutar</b>			
	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		
	<b>Batang Ulir</b>			
	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 %	<b>C. Waktu</b>			
	1. Sesuai alokasi waktu	8		
	2. Lebih cepat dari alokasi	10		
	3. Lebih lambat dari alokasi	6		
100 %	<b>Nilai Total</b>			

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

	<b>FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA</b>		
	<b>JOB SHEET PROSES PEMESINAN KOMPLEKS</b>		
	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 %	<b>A. Proses</b>			
	1. Penggunaan Alat	1 - 5		
	2. Langkah Kerja	1 - 5		
	3. Keselamatan Mesin dan Alat	1 - 5		
	4. Perawatan Alat	1 - 5		
70 %	<b>B. Produk</b>			
	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 %	<b>C. Waktu</b>			
	1. Sesuai alokasi waktu	8		
	2. Lebih cepat dari alokasi	10		
	3. Lebih lambat dari alokasi	6		
100 %	<b>Nilai Total</b>			

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