	FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA			
	JOB SHEET PROSES PEMESINAN 1			
	Semester 2	INSTRUKSI KERJA PEMBUATAN TANGKAI PENINDIH		300 Menit
	No. JST/MES/STM 313/04	Revisi : 01	Tgl. : 1 Maret 2008	Hal 1 dari 4

1. Kompetensi

Agar mahasiswa:

- a. Mampu menggunakan peralatan perkakas Bubut
- b. Mampu melakukan pembubutan bertingkat, facing, chamfer

2. Sub Kompetensi

-

3. Alat dan Bahan

- a. Mesin bubut dan kelengkapannya
- b. Jangka sorong / Vernier caliper
- c. Senter putar, senter bor, Kunci chuck, dan Kunci tool post
- d. Pahat bubut HSS $\frac{3}{4}$ " x $\frac{3}{4}$ " x 4 " , dan Pemegang pahat mesin bubut EMCO
- e. Bahan MS, Ø 32 x 45 mm


4. Keselamatan Kerja

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

5. Langkah Kerja

- a. Chek ukuran bahan dan alat –alat tangan yang akan dipergunakan
- b. Cekam bahan pada *chuck* bubut atau pada spindle utama mesin bubut dengan cukup kuat untuk persiapan facing ujung dan pembuatan lobang senter.
- c. Pasang dan setel pahat bubut setinggi senter putar pada kepala lepas.
- d. Bubut facing pada salah satu ujung benda kerja.
- e. Bubut rata mencapai hasil ukuran Ø 29 x panjang 27 mm.
- f. Bubut rata mencapai ukuran Ø 22 x panjang 15 mm.
- g. Dilanjutkan *chamfer* / bubut menyudut 1 x 45 °.
- h. Ulangi champer 1 x 45 ° pada salah satu ujung benda kerja berukuran Ø 29.
- i. Lepas benda kerja, kemudian cekam pada ujung yang bertingkat (hasil langkah8).
- j. Bubut *facing* pada ujung benda kerja yang kedua.
- k. Bubut rata bertingkat mencapai ukuran Ø 22 x panjang 15 mm, dan Ø 29 x 10 mm.
- l. Ulangi *chamfer* seperti pada langkah 7 dan 8.
- m. Chek ukuran dan kehalusan permukaan pada hasil poros bertingkat.
- n. Segera serahkan hasil pekerjaan anda dan minta penilaian kepada dosen yang bertugas.

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

	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOB SHEET PROSES PEMESINAN 1		
	Semester 2	INSTRUKSI KERJA PEMBUATAN TANGKAI PENINDIH	300 Menit
No. JST/MES/STM 313/04	Revisi : 01	Tgl. : 1 Maret 2008	Hal 2 dari 4

6. Lampiran :

- a. Gambar Poros bertingkat
- b. Lembar penilaian

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



**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

JOB SHEET PROSES PEMESINAN 1

Semester 2

INSTRUKSI KERJA
PEMBUATAN TANGKAI PENINDIH

300 Menit

No. JST/MES/STM 313/04

Revisi : 01


Tgl. : 1 Maret 2008

Hal 3 dari 4

Dibuat oleh :

Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen
tanpa ijin tertulis dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta

Diperiksa oleh :

	FAKULTAS TEKNIK			
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA			
	JOB SHEET PROSES PEMESINAN 1			
	Semester 2	INSTRUKSI KERJA PEMBUATAN TANGKAI PENINDIH		300 Menit
No. JST/MES/STM 313/04	Revisi : 01	Tgl. : 1 Maret 2008	Hal 4 dari 4	

LEMBAR PENILAIAN

Nama Mahasiswa / No. Mahasiswa :

Grop / Kelas :

Nama Dosen :

Bobot	Item Penilaian	Skor maks	Skor hasil	Jumlah
20 %	A. Proses			
	1. Penggunaan alat	1 – 5		
	2. Langkah kerja	1 – 5		
	3. Keselamatan mesin dan alat	1 – 5		
	4. Perawatan alat	1 – 5		
70 %	B. Produk			
	1. Panjang 80 mm **)	1 – 6		
	2. Panjang 5 mm **)	1 – 6		
	3. Kartel panjang 32 mm **)	1 – 14		
	4. Diameter 8 mm **)	1 – 8		
	5. Panjang 19 mm **)	1 – 8		
	6. Ulir M10x1,5	1 – 12		
	7. Diameter 15 mm **)	1 – 8		
	8. Kerapian dan Kehalusan	1 – 8		
10%	C. Waktu			
	1. Sesuai alokasi	8		
	2. Lebih cepat dari alokasi	10		
	3. Lebih lambat dari alokasi	6		
100 %				

Keterangan :

*) Menggunakan penyekoran go / no go

**) Penyekoran ditentukan sebagai berikut :

- sesuai toleransi : skor maksimum x 100 %

- dapat diperbaiki : skor maksimum x 80 %

tidak dapat diperbaiki : skor

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