

	FAKULTAS TEKNIK		
	UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA		
	JOB SHEET PROSES PEMESINAN 1		
	Semester 2	INSTRUKSI KERJA PEMBUATAN BAUT BERTINGKAT	300 Menit
No. JST/MES/STM 313/05	Revisi : 01	Tgl. : 1 Maret 2008	Hal 1 dari 4

1. Kompetensi

Agar Mahasiswa:

- a. Dapat menggunakan keeping pembagi (*dividing head*) pada mesin frais dan membuat ulir daam menggunakan tap dengan cara yang baik dan benar.
- b. Terampil menggunakan Mesin Frais dan tap untuk pembuatan mur segi enam dan baut sesuai prosedur operasi standar.

2. Sub Kompetensi

-

3. Alat dan Bahan

- a. Mesin frais vertikal dan Mesin Bor dengan perlengkapannya.
- b. Tap M12 x 1,75
- c. Jangka sorong.
- d. Gergaji Tangan
- e. Bahan Mild Steel

4. Keselamatan Kerja

- a. Letakkan alat ukur terpisah dari peralatan tangan lainnya.
- b. Beri pendingin pada pahat dengan menggunakan solar, oli, *coolant*.
- c. Gunakan mesin dan peralatan lainnya sesuai dengan fungsi dan kegunaannya

5. Langkah Kerja

- a. Siapkan bahan, mesin, dan peralatan lainnya yang akan digunakan.
- b. Chek ukuran bahan mula-mula yang akan dikerjakan
- c. Pasang benda kerja pada cekam mesin Frais, kemudian *setting* posisi awal / titik nol pisau Mesin Frais (Mesin dalam keadaan hidup).
- d. Nyalakan sistem pendingin kemudian lakukan pemakanan untuk sisi yang pertama.
- e. Putar kepala pembagi / *dividing head* untuk pemakanan sisi selanjutnya, begitu seterusnya hingga keenam sisi bahan termakan.
- f. Ulangi proses tersebut diatas mulai dari pemakanan sisi yang pertama hingga sisi yang keenam untuk setiap penambahan kedalaman pemakanan, hingga ukuran yang diminta terpenuhi.
- g. Lepas bahan dari cekam, kemudian pasang kembali pada posisi terbalik, dan lakukan proses dari No.3 – No. 6 diatas denga hasil ukuran lubang kunci 19mm.
- h. Lakukan pengeboran menggunakan mata bor Ø 10mm. pengeboran bisa dilakukan dengan menggunakan mesin bor atau mesin bubut
- i. Potong bahan menjadi dua bagian menggunakan gergaji tangan, kemudian ratakan bagian sisi yang terpotong dengan mesin bubut.
- j. Buat ulir dalam dengan menggunakan tap M12x1,75 untuk kedua hasil potongan tadi.

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 BAUT BERTINGKAT	300 Menit
No. JST/MES/STM 313/05	Revisi : 01	Tgl. : 1 Maret 2008	Hal 2 dari 4

- k. Bersihkan alat dan mesin serta kembalikan alat yang sudah tidak dipergunakan pada tempatnya.
- l. Segera serahkan hasil pekerjaan anda dan mintalah penilaian kepada dosen yang mengajar.

6. Lampiran :

- a. Gambar baut 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 BAUT BERTINGKAT

300 Menit

No. JST/MES/STM 313/05

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 BAUT BERTINGKAT	300 Menit
No. JST/MES/STM 313/05	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 70 mm **)	1 – 10		
	2. Panjang 25 mm **)	1 – 10		
	3. Panjang 18 mm **)	1 – 10		
	4. Ulir tap M10 x1,75	1 – 10		
	5. Ulir tap M12 x1,5	1 – 10		
	6. Bentuk mur segi enam	1 – 10		
	7. Kerapian dan Kehalusan	1 – 10		
	8.			
100 %	C. Waktu			
	1. Sesuai alokasi	8		
	2. Lebih cepat dari alokasi	10		
	3. Lebih lambat dari alokasi	6		

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

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