

MATA DIKLAT : DASAR KOMPETENSI KEJURUAN TEKNIK PENGELASAN
 KELAS : XI / I
 KOMPETENSI : MENGENAL DASAR PROSES PENGELASAN TIG
 KODE : DK 06
 DURASI PEMBELAJARAN: 10 X 45 MENIT

Kompetensi Dasar	Kriteria Kinerja	Skenario Pembelajaran	Media	Referensi
1. Pengenalan proses pengelasan TIG	<p>A. Kognitif (Level aplikasi)</p> <p>1. Alat – alat pengelasan tig dengan alat las disebutkan oleh siswa secara benar.</p>	<p>Pra KBM :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Guru memasuki ruang kelas dan mengucapkan salam kepada peserta diklat. 2. Guru meminta peserta diklat untuk membaca doa dengan dipimpin oleh ketua kelas. 3. Guru memeriksa kehadiran peserta diklat. 4. Guru membuka pelatihan dan menjelaskan materi yang akan dipelajari. <p>KBM Inti (Pengetahuan):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Guru memperlihatkan gambar alat – alat pengelasan tig, beserta nama – nama peralatan tersebut dalam bentuk slide 	Media komputer dengan slide	Modul “GTAW”.

		<p>dengan media komputer. Lalu peserta diklat diminta memperhatikan bentuknya. Lalu guru menugaskan peserta diklat untuk mencocokkan gambar peralatan pengelasan dengan nama alat yang sesuai. Kemudian guru memperlihatkan gambar dan nama peralatan pengelasan yang telah dicocokkan dengan benar. (5 menit)</p>	<p>gambar peralatan – peralatan pengelasan</p>	
	<p>2. Kegunaan tiap alat pada pengelasan tig dijelaskan oleh peserta diklat dengan benar.</p>	<p>2. Setelah siswa menyebutkan nama alat dan gambarnya, selanjutnya siswa diminta menjelaskan kegunaannya. (10 menit)</p>	<p>Media komputer dengan slide gambar peralatan – peralatan pengelasan tig</p>	
	<p>3. Jenis-jenis tipe pendinginan pada pengelasan tig disebutkan oleh peserta</p>	<p>3. Guru memperlihatkan gambar jenis-jenis pendinginan dalam bentuk slide dengan media komputer. Lalu guru meminta</p>	<p>Media komputer dengan slide gambar jenis</p>	

	<p>diklat dengan benar.</p> <p>4. Jenis-jenis power source disebutkan dengan benar.</p>	<p>peserta diklat untuk memperhatikan cara & jenis pendinginan,tanda panah dan tanda T yang diberi nomor. Kemudian guru menugaskan peserta diklat untuk mencocokkan gambar jenis pendinginan dengan nama yang sesuai. Kemudian guru memperlihatkan gambar dan nama jenis pendinginan yang sudah dicocokkan dengan benar. (5 menit).</p> <p>4. Guru memperlihatkan gambar jenis-jenis power source dan nama-nama power source dalam bentuk slide dengan media komputer. Guru menugaskan peserta diklat untuk mencocokkan gambar power source dengan nama power source yang sesuai. Kemudian guru memperlihatkan gambar dan nama power source yang sudah dicocokkan dengan benar. (5 menit)</p>	<p>pendinginan.</p> <p>Media komputer dengan slide gambar power source</p>	
--	---	---	--	--

	<p>5. Cara merangkai Welding torch dapat dijelaskan.</p> <p>6. Jenis-jenis kawat las Tig dijelaskan dengan benar.</p>	<p>5. Guru memperlihatkan gambar Welding torch, komponen Welding torch, rangkaian Welding torch dan langkah pemasangan dalam bentuk slide dengan menggunakan media komputer, kemudian siswa diberi waktu untuk mengamati rangkaian Welding torch dan selanjutnya siswa diminta untuk menjelaskan cara merangkai Welding torch (15menit).</p> <p>6. Guru memperlihatkan gambar kawat las Tig dalam bentuk slide dengan media komputer, lalu guru memberikan kesempatan kepada peserta diklat untuk memperhatikan jenis kawat las Tig pada gambar tersebut. Lalu guru meminta dua peserta diklat untuk menjelaskan cara kpemilihan kawat las Tig. (15 menit)</p>	<p>Media komputer dengan slide gambar Welding torch dan gambar rangakaian Welding torch</p> <p>Media komputer dengan slide jenis gambar kawat las Tig</p>	
--	---	--	---	--

	<p>7. Jenis-jenis shielding gas Tig dijelaskan dengan benar.</p>	<p>7. Guru memperlihatkan gambar jenis shielding gas Tig dalam bentuk slide dengan media komputer, lalu guru memberikan kesempatan kepada peserta diklat untuk memperhatikan jenis shielding gas Tig pada gambar tersebut. Lalu guru meminta dua peserta diklat untuk menjelaskan cara pemilihan gas berdasarkan kegunaannya. (15 menit)</p>	<p>Media komputer dengan slide jenis shielding gas Tig</p>	
	<p>8. Pengaruh Flow Rate dijelaskan dengan benar.</p>	<p>8. Guru memperlihatkan gambar Flow Rate dalam bentuk slide dengan media komputer, lalu guru memberikan kesempatan kepada peserta diklat untuk memperhatikan cara pengaturan Flow Rate pada gambar tersebut. Lalu guru meminta dua peserta diklat untuk menjelaskan prinsip kerja Flow Rate (15 menit)</p>	<p>Media komputer dengan slide gambar Flow Rate .</p>	
	<p>9. Kegunaan tiap</p>	<p>9. Setelah siswa menjelaskan sistem kerja</p>	<p>Media komputer dengan slide</p>	

	<p>assesories/perengkapan Pada pengelasan Tig dijelaskan peserta diklat dengan benar</p> <p>B. Psikomotor (Level respon kompleks)</p> <p>1. Persiapan</p> <ul style="list-style-type: none"> • Peralatan keselamatan kerja diperiksa dan dipakai. • Dengan memperhatikan keperluan pekerjaan, peralatan bantu disiapkan • Peralatan pengoperasian pengelasan Tig disiapkan. <p>2. Proses Kerja</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kompoen-komponen yang diperlukan untuk pengelasan Tig disiapkan sesuai <i>Job Sheet</i>. 	<p>pengelasan Tig selanjutnya siswa diminta menjelaskan kegunaannya. (10 menit)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Guru memeriksa kelengkapan siswa dalam memakai alat keselamatan kerja. (5 menit) • Guru memeriksa siswa dalam memilih alat bantu. (5 menit) • Guru memeriksa siswa dalam mempersiapkan alat-alat untuk pengoperasian mesin. (5 menit) • Siswa menyiapkan komponen-komponen pengelasan Tig. (10 menit) • Siswa memasang rangkaian pengelasan Tig sesuai dengan prosedur. (10 menit) 	<p>gambar pengelasan Tig.</p> <p>Media komputer dengan slide gambar pengelasan Tig .</p>	
--	--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none">• Pemasangan pengelasan Tig sesuai energi source dilakukan dengan benar. <p>3. Sikap Kerja</p> <ul style="list-style-type: none">• Prosedur keselamatan kerja dipakai dan dipatuhi dengan baik.• Prosedur langkah kerja dilakukan. <p>4. Produk Kerja</p> <ul style="list-style-type: none">• Komponen-komponen untuk pengelasan Tig sesuai energi sesuai dengan gambar pengelasan Tig sesuai energi• Pemasangan rangkaian pengelasan Tig sesuai energi dilakukan sesuai dengan prosedur urutan.	<ul style="list-style-type: none">• Siswa selalu memakai peralatan keselamatan kerja sesuai prosedur.• Siswa dalam proses kerjanya selalu berdasarkan langkah kerja yang telah dibuat.		
--	--	---	--	--

	<p>5. Waktu</p> <p>Dengan memperhatikan langkah kerja pada <i>Job Sheet</i> pengelasan Tig sesuai energi dilakukan dengan tepat waktu.</p> <p>C. Afektif (Level Menilai)</p> <p>1. Minat</p> <ul style="list-style-type: none">• Berusaha mengembangkan kemampuan dalam ketrampilan mengaplikasi pengelasan Tig sesuai jenis pekerjaan. <p>2. Perhatian</p> <ul style="list-style-type: none">• Setiap perintah yang diberikan guru baik sewaktu di kelas maupun di workshop diperhatikan dengan baik.• Bekerja dengan serius dan sungguh-sungguh sewaktu praktek.	<ul style="list-style-type: none">• Siswa dalam bekerja tidak harus selalu dibimbing dan diperhatikan oleh guru, siswa dinilai bagaimana kreatifitasnya dalam mengoperasikan sistem pengelasan Tig sesuai energi juga bagaimana kerjanya bila tidak diperhatikan oleh guru.• Siswa tidak menolak bila diperintahkan menjawab pertanyaan yang diberikan guru sewaktu di kelas dan Siswa mengerjakan pekerjaannya sesuai dengan yang diperintahkan guru		
--	--	--	--	--

	<p>3. Disiplin</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kehadiran dalam kegiatan belajar mengajar. • Tidak terlambat datang saat kegiatan belajar mengajar. • Prosedur keselamatan kerja dipakai dan dipatuhi dengan baik. • Prosedur pemasangan pengelasan Tig sesuai energi dilakukan • Prosedur langkah kerja pengelasan Tig sesuai energi dilakukan dengan benar • Perawatan mesin dilakukan dengan melihat prosedur. 	<p>sewaktu di workshop.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Siswa tidak bergurau sewaktu bekerja di workshop. • Guru mengabsen siswa setiap awal dan akhir pertemuan kegiatan belajar mengajar. (5 menit) • Bagi yang terlambat diberi ciri khusus, bila sudah terlambat sebanyak tiga kali maka dianggap satu kali alpa. • Siswa mengikuti prosedur keselamatan kerja dengan benar. • Siswa mengikuti prosedur pengelasan Tig sesuai energi dengan baik. • Siswa mengikuti prosedur langkah kerja pengelasan Tig sesuai energi dengan baik. • Siswa melakukan pembersihan dan perawatan setelah selesai menggunakan mesin. 		
--	---	--	--	--

