

RUBRIK PENILAIAN UNJUK KERJA

Parameter Pemotongan Mesin Bubut dan Mesin Frais

| | |
|-------------------------|------------------------|
| Nama Siswa | : _____ |
| No. Absen | : _____ Kelas: _____ |
| Gambar Kerja No. | : _____ Tanggal: _____ |
| Penilai | : _____ |

RUBRIK PENILAIAN – 5 ASPEK UTAMA

Panduan Skor: 4 = Sangat Baik | 3 = Baik | 2 = Cukup | 1 = Perlu Perbaikan

| Aspek Penilaian | 4 – SANGAT BAIK | 3 – BAIK | 2 – CUKUP | 1 – PERLU PERBAIKAN |
|---|---|--|--|--|
| A. KETEPATAN PERHITUNGAN PARAMETER (Bobot: 25%) <i>Bobot: 25%</i> | Semua parameter (V_c , n , f/z , ap , ae jika ada) dihitung dengan rumus yang benar dan hasil dalam batas $\pm 5\%$ dari nilai teoritis. Satuan lengkap dan tepat. | Sebagian besar parameter dihitung benar ($>80\%$), ada 1 kesalahan minor yang tidak kritis terhadap keselamatan. | Parameter dihitung tetapi ada beberapa kesalahan (60-80% benar). Satuan ada yang hilang. | Banyak kesalahan perhitungan ($<60\%$ benar) atau menggunakan rumus yang salah. |
| B. KUALITAS PERMUKAAN BENDA KERJA (Bobot: 25%) <i>Bobot: 25%</i> | R_a permukaan sesuai spesifikasi gambar kerja (misal $R_a \leq 1,6 \mu m$). Tidak ada cacat: goresan, chatter marks, permukaan terbakar, atau bekas getaran. | R_a mendekati spesifikasi. Ada 1 cacat minor yang tidak mempengaruhi fungsi benda kerja. | R_a sedikit melebihi spesifikasi atau ada 1-2 cacat yang masih dapat diterima dengan rework minor. | R_a jauh dari spesifikasi, atau ada cacat signifikan (terbakar, chatter marks jelas, permukaan tidak rata). |
| C. AKURASI DIMENSI BENDA KERJA (Bobot: 20%) <i>Bobot: 20%</i> | Semua dimensi kritis dalam toleransi yang ditetapkan gambar kerja ($\pm 0,1$ mm atau sesuai gambar). Pengukuran dilakukan dengan alat ukur yang tepat dan dibaca dengan benar. | 95% dimensi dalam toleransi. 1 dimensi melebihi toleransi $\leq 0,05$ mm (masih dapat diterima untuk non-kritis). | 80-95% dimensi dalam toleransi. Beberapa dimensi perlu rework. | Kurang dari 80% dimensi dalam toleransi atau ada dimensi kritis yang meleset jauh melebihi toleransi. |
| D. KESELAMATAN KERJA & KEPATUHAN SOP (Bobot: 15%) <i>Bobot: 15%</i> | APD lengkap dipakai sepanjang waktu (kacamata, wearpack, sepatu safety). Semua prosedur SOP mesin diikuti dengan benar. Tidak ada pelanggaran K3 apapun. | APD lengkap. Ada 1 pelanggaran SOP minor yang tidak mengancam keselamatan (segera diperbaiki saat ditegur). | APD tidak lengkap (1 item kurang) atau ada beberapa pelanggaran SOP yang perlu diingatkan berulang kali. | APD tidak digunakan, atau ada pelanggaran K3 serius yang membahayakan diri sendiri/orang lain. HENTIKAN penilaian. |
| E. REFLEKSI & JURNAL BELAJAR (Bobot: 15%) <i>Bobot: 15%</i> | Jurnal 4 pertemuan terisi lengkap dan mendalam. Analisis jujur dan kritis. Terdapat koneksi nyata antara teori, praktik, dan rencana pengembangan diri ke depan. | Jurnal terisi lengkap. Refleksi ada tapi kurang mendalam di 1-2 pertemuan. Koneksi teori-praktik ada. | Jurnal terisi sebagian (2-3 pertemuan). Refleksi dangkal atau hanya deskriptif. | Jurnal tidak lengkap (<2 pertemuan) atau refleksi sangat dangkal (1-2 kalimat saja). |

TABEL REKAPITULASI NILAI

| Aspek | Nama Aspek | Skor (1-4) | Bobot | Nilai (Skor × Bobot × 25) |
|--------------------------|-----------------------------------|------------|-------|---------------------------|
| A | Ketepatan Perhitungan Parameter | | 25% | |
| B | Kualitas Permukaan Benda Kerja | | 25% | |
| C | Akurasi Dimensi Benda Kerja | | 20% | |
| D | Keselamatan Kerja & Kepatuhan SOP | | 15% | |
| E | Refleksi & Jurnal Belajar | | 15% | |
| TOTAL NILAI AKHIR | | | | |

Catatan: Nilai Akhir Maksimal = $4 \times 100\% \times 25 = 100$

CATATAN OBSERVASI GURU

Kekuatan yang terlihat selama asesmen:

Hal yang perlu dikembangkan:

Rekomendasi (lulus/remedial/pengayaan):

Mengetahui,
Guru Pamong

Yogyakarta, _____ 2026
Mahasiswa

(_____)

(Eka Sri Darma)