



IDENTITAS

Kriteria Ketercapaian Tujuan Pembelajaran (KKTP)

Nama Penyusun	: R. Bernanda Argandhi Saputra, S.ST
Instansi	: SMKN 3 Rejang Lebong
Mata Pelajaran	: Dasar - Dasar Teknik Pengelasan dan Fabrikasi Logam
Alokasi Waktu	: 148 JP (Sesuai Prota-Prosem)
Fase	: E
Kelas	: X (Sepuluh)

Kriteria Ketercapaian Tujuan Pembelajaran (KKTP)

Mata Pelajaran : Dasar-Dasar Teknik Pengelasan dan Fabrikasi Logam
 Fase yang dianalisis : E
 Kelas : X
 Tahun Pelajaran : 2026/2027
 Nilai Kriteria KKTP : 75
 Guru Mapel : R. Bernanda Argandhi Saputra, S.ST

A. Tabel Interval KKTP

Interval KKTP	0-40%	41-77%	78-85%	86-100%
Intervensi	Belum mencapai ketuntasan, remedial di seluruh bagian	Belum mencapai ketuntasan, remedial di bagian yang diperlukan	Sudah mencapai ketuntasan, tidak perlu remedial	Sudah mencapai ketuntasan, perlu pengayaan atau tantangan lebih

B. Rubrik Penilaian Mapel Dasar-Dasar Teknik Pengelasan dan Fabrikasi Logam

Elemen : Penggunaan perkakas bengkel

Bukti (evidence) Tujuan Pembelajaran	Perlu Bimbingan	Cukup	Baik	Sangat Baik
1.1. Mengidentifikasi jenis-jenis perkakas tangan dan perkakas bertenaga di bengkel sesuai fungsinya	Murid memerlukan bimbingan dalam mengidentifikasi jenis-jenis perkakas tangan dan perkakas bertenaga	Murid cukup mampu dalam mengidentifikasi jenis-jenis perkakas tangan dan perkakas bertenaga	Murid baik dalam mengidentifikasi jenis-jenis perkakas tangan dan perkakas bertenaga	Murid sangat baik dalam mengidentifikasi jenis-jenis perkakas tangan dan perkakas bertenaga
1.2. Menggunakan alat ukur seperti meteran, mistar, jangka sorong dengan memperhatikan ukuran satuan dan toleransinya	Murid memerlukan bimbingan dalam menggunakan alat ukur seperti meteran, mistar, jangka sorong	Murid cukup mampu dalam menggunakan alat ukur seperti meteran, mistar, jangka sorong	Murid baik dalam menggunakan alat ukur seperti meteran, mistar, jangka sorong	Murid sangat baik dalam menggunakan alat ukur seperti meteran, mistar, jangka sorong
1.3. Menggunakan perkakas tangan secara benar dan aman sesuai standar K3	Murid memerlukan bimbingan dalam menggunakan perkakas tangan secara benar	Murid cukup mampu dalam menggunakan perkakas tangan secara benar	Murid baik dalam menggunakan perkakas tangan secara benar	Murid sangat baik dalam menggunakan perkakas tangan secara benar
1.4. Menggunakan perkakas mesin bertenaga secara benar dan aman sesuai standar K3	Murid memerlukan bimbingan dalam menggunakan perkakas mesin bertenaga secara benar	Murid cukup mampu dalam menggunakan perkakas mesin bertenaga secara benar	Murid baik dalam menggunakan perkakas mesin bertenaga secara benar	Murid sangat baik dalam menggunakan perkakas mesin bertenaga secara benar

B. Rubrik Penilaian Mapel Dasar-Dasar Teknik Pengelasan dan Fabrikasi Logam

Elemen : Pengelasan SMAW dasar

Bukti (evidence) Tujuan Pembelajaran	Perlu Bimbingan	Cukup	Baik	Sangat Baik
2.1. Mengidentifikasi prinsip kerja mesin SMAW	Murid memerlukan bimbingan dalam mengidentifikasi prinsip kerja mesin SMAW	Murid cukup mampu dalam mengidentifikasi prinsip kerja mesin SMAW	Murid baik dalam mengidentifikasi prinsip kerja mesin SMAW	Murid sangat baik dalam mengidentifikasi prinsip kerja mesin SMAW
2.2. Mengidentifikasi bahan dan elektroda SMAW	Murid memerlukan bimbingan dalam mengidentifikasi bahan dan elektroda SMAW	Murid cukup mampu dalam mengidentifikasi bahan dan elektroda SMAW	Murid baik dalam mengidentifikasi bahan dan elektroda SMAW	Murid sangat baik dalam mengidentifikasi bahan dan elektroda SMAW
2.3. Melakukan persiapan kerja dengan benar sesuai SOP	Murid memerlukan bimbingan dalam melakukan persiapan kerja dengan benar sesuai SOP	Murid cukup mampu dalam melakukan persiapan kerja dengan benar sesuai SOP	Murid baik dalam melakukan persiapan kerja dengan benar sesuai SOP	Murid sangat baik dalam melakukan persiapan kerja dengan benar sesuai SOP
2.4. mempraktikkan pengelasan dasar pelat baja karbon di bawah tangan	Murid memerlukan bimbingan dalam mempraktikkan pengelasan dasar pelat baja karbon di bawah tangan	Murid cukup mampu dalam mempraktikkan pengelasan dasar pelat baja karbon di bawah tangan	Murid baik dalam mempraktikkan pengelasan dasar pelat baja karbon di bawah tangan	Murid sangat baik dalam mempraktikkan pengelasan dasar pelat baja karbon di bawah tangan

Alternatif Pemerolehan Nilai Kriteria KKTP 75

Alternatif yang bisa menjadi pertimbangan dalam menentukan dasar KKTP adalah kompleksitas, daya dukung, dan intake. Kompleksitas mengacu pada tingkat kesulitan / kerumitan TP yang bersangkutan. Daya dukung meliputi kelengkapan mengajar seperti buku, ruang belajar, laboratorium (jika diperlukan) dan sarpras lainnya serta kemampuan guru, lingkungan dan biaya. Sedangkan Intake merupakan masukan kemampuan siswa seperti kemampuan penalaran dan daya pikir peserta didik. Dengan rincian sebagai berikut:

1. Kompleksitas: (tingkat kesulitan / kerumitan)
Kompleksitas tinggi pointnya = 1
Kompleksitas sedang pointnya = 2
Kompleksitas rendah poinnya = 3
2. Daya dukung : (Sarana/ prasarana, kemampuan guru, lingkungan dan biaya)
Daya dukung tinggi pointnya = 3
Daya dukung sedang pointnya = 2
Daya dukung rendah pointnya = 1
3. Intake Siswa : (masukan kemampuan siswa)
Intake siswa tinggi pointnya = 3
Intake siswa sedang pointnya = 2
Intake siswa rendah poinnya = 1

Jika indikator Dasar-dasar Teknik Pengelasan dan Fabrikasi Logam memiliki kriteria :

Kompleks sedang, daya dukung sedang dan intake peserta didik sedang.

Maka nilainya adalah : $(2+2+2 / 8) \times 100 = 75$ dibulatkan menjadi 75