



IDENTITAS

Kriteria Ketercapaian Tujuan Pembelajaran (KKTP)

Nama Penyusun	: R. Bernanda Argandhi Saputra, S.ST
Instansi	: SMKN 3 Rejang Lebong
Mata Pelajaran	: Teknik Pengelasan
Alokasi Waktu	: 333 JP (Sesuai Prota-Prosem)
Fase	: F
Kelas	: XI (Sebelas)

Kriteria Ketercapaian Tujuan Pembelajaran (KKTP)

Mata Pelajaran : Teknik Pengelasan
 Fase yang dianalisis : F
 Kelas : XI
 Tahun Pelajaran : 2026/2027
 Nilai Kriteria KKTP : 78
 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 Teknik Pengelasan

Elemen : Pengelasan GTAW

Bukti (evidence) Tujuan Pembelajaran	Perlu Bimbingan	Cukup	Baik	Sangat Baik
1.1. Mengidentifikasi spesifikasi mesin GTAW, elektroda GTAW, bahan pengisi GTAW dan gas pelindung	Murid memerlukan bimbingan dalam mengidentifikasi spesifikasi mesin GTAW, elektroda GTAW, bahan pengisi GTAW dan gas pelindung	Murid cukup mampu dalam mengidentifikasi spesifikasi mesin GTAW, elektroda GTAW, bahan pengisi GTAW dan gas pelindung	Murid baik dalam mengidentifikasi spesifikasi mesin GTAW, elektroda GTAW, bahan pengisi GTAW dan gas pelindung	Murid sangat baik dalam mengidentifikasi spesifikasi mesin GTAW, elektroda GTAW, bahan pengisi GTAW dan gas pelindung
1.2. Melakukan penyetelan (setting) mesin, menyiapkan bahan las, melakukan penyalan busur las	Murid memerlukan bimbingan dalam melakukan penyetelan (setting) mesin, menyiapkan bahan las, melakukan penyalan busur las	Murid cukup mampu dalam melakukan penyetelan (setting) mesin, menyiapkan bahan las, melakukan penyalan busur las	Murid baik dalam melakukan penyetelan (setting) mesin, menyiapkan bahan las, melakukan penyalan busur las	Murid sangat baik dalam melakukan penyetelan (setting) mesin, menyiapkan bahan las, melakukan penyalan busur las
1.3. Melaksanakan pengelasan pelat ke pelat pada baja karbon posisi di bawah tangan, mendatar dan vertikal sesuai dengan acuan WPS.	Murid memerlukan bimbingan dalam melaksanakan pengelasan pelat ke pelat pada baja karbon posisi di bawah tangan, mendatar dan vertikal sesuai dengan acuan WPS	Murid cukup mampu dalam melaksanakan pengelasan pelat ke pelat pada baja karbon posisi di bawah tangan, mendatar dan vertikal sesuai dengan acuan WPS	Murid baik dalam melaksanakan pengelasan pelat ke pelat pada baja karbon posisi di bawah tangan, mendatar dan vertikal sesuai dengan acuan WPS	Murid sangat baik dalam melaksanakan pengelasan pelat ke pelat pada baja karbon posisi di bawah tangan, mendatar dan vertikal sesuai dengan acuan WPS

B. Rubrik Penilaian Teknik Pengelasan

Elemen : Mutu Pengelasan

Bukti (evidence) Tujuan Pembelajaran	Perlu Bimbingan	Cukup	Baik	Sangat Baik
2.1. Memahami pengetahuan dasar bahan logam pada lingkup pengelasan	Murid memerlukan bimbingan dalam memahami pengetahuan dasar bahan logam pada lingkup pengelasan	Murid cukup mampu dalam memahami pengetahuan dasar bahan logam pada lingkup pengelasan	Murid baik dalam memahami pengetahuan dasar bahan logam pada lingkup pengelasan	Murid sangat baik dalam memahami pengetahuan dasar bahan logam pada lingkup pengelasan
2.2. Melakukan pemotongan mekanik, pemotongan dengan gas	Murid memerlukan bimbingan dalam melakukan pemotongan mekanik, pemotongan dengan gas	Murid cukup mampu dalam melakukan pemotongan mekanik, pemotongan dengan gas	Murid baik dalam melakukan pemotongan mekanik, pemotongan dengan gas	Murid sangat baik dalam melakukan pemotongan mekanik, pemotongan dengan gas
2.3. Menganalisa hasil pengelasan dan cacat las	Murid memerlukan bimbingan dalam menganalisa hasil pengelasan dan cacat las	Murid cukup mampu dalam menganalisa hasil pengelasan dan cacat las	Murid baik dalam menganalisa hasil pengelasan dan cacat las	Murid sangat baik dalam menganalisa hasil pengelasan dan cacat las
2.4. Melakukan pengujian pengelasan sesuai dengan prosedur <i>code standard</i>	Murid memerlukan bimbingan dalam melakukan pengujian pengelasan sesuai dengan prosedur <i>code standard</i>	Murid cukup mampu dalam melakukan pengujian pengelasan sesuai dengan prosedur <i>code standard</i>	Murid baik dalam melakukan pengujian pengelasan sesuai dengan prosedur <i>code standard</i>	Murid sangat baik dalam melakukan pengujian pengelasan sesuai dengan prosedur <i>code standard</i>

Alternatif Pemerolehan Nilai Kriteria KKTP 78

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:

- Kompleksitas: (tingkat kesulitan / kerumitan)
 Kompleksitas tinggi pointnya = 1
 Kompleksitas sedang pointnya = 2
 Kompleksitas rendah poinnya = 3
- Daya dukung : (Sarana/ prasarana, kemampuan guru, lingkungan dan biaya)
 Daya dukung tinggi pointnya = 3
 Daya dukung sedang pointnya = 2
 Daya dukung rendah pointnya = 1
- 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 : $(2+3+2 / 9) \times 100 = 77,78$ dibulatkan menjadi 78