



**MEMBUAT  
MAL PROFIL ADUKAN**

**BAG-  
TKB.005.A-92  
30 JAM**

**Penyusun :**

**TIM FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

**DIREKTORAT PENDIDIKAN MENENGAH KEJURUAN  
DIREKTORAT JENDERAL PENDIDIKAN DASAR DAN MENENGAH  
DEPARTEMEN PENDIDIKAN NASIONAL  
EDISI 2001**

# MEMBUAT MAL PROFIL ADUKAN

DEPARTEMEN PEDIDIKAN NASIONAL  
DIREKTORAT PENDIDIKAN MENENGAH KEJURUAN JAKARTA  
PROYEK PENGEMBANGAN SISTEM DAN STANDAR PENGELOLAAN  
SMK  
2001

## **KATA PENGANTAR**

Modul dengan judul “Membuat Mal Profil Adukan” merupakan bahan ajar yang digunakan sebagai panduan praktikum peserta diklat Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) untuk membentuk salah satu bagian dari kompetensi Melaksanakan Pekerjaan Plester, Aci dan Cat Tembok.

Modul ini mengetengahkan pembuatan Mal Profil Adukan dari bahan semen dan gips mulai dari pembuatan cetakan sampai dengan mencetak profil. Modul ini terkait dengan modul lain yang membahas Memplester Bidang Rata, Memplester Profil Hias, Mengaci Plesteran dan Melaksanakan Pekerjaan Cat tembok.

Dengan modul ini peserta diklat dapat melaksanakan praktek tanpa harus banyak dibantu oleh instruktur.

Tim Penyusun

## **DESKRIPSI JUDUL**

Modul ini terdiri dari empat kegiatan belajar, yang mencakup : Membuat Cetakan List profil Gips, Mencetak List Profil Gips, Membuat Mal Plester Profil Cetakan Bergerak Untuk Profil Lurus dan Membuat Plesteran Profil Adukan Semen.

Pada kegiatan belajar 1 membahas tentang kelebihan cara mencetak lis profil dari bahan Gips dengan cetakan Fiber Glass, bahan yang digunakan untuk pembuatan lis Gips dan proses pembuatan cetakan Lis Profil Gips. Kegiatan belajar 2 membahas tentang bahan, alat dan proses kerja mencetak lis profil Gips. Kegiatan belajar 3 membahas tentang pengertian mal plester profil/cetakan bergerak, bagian-bagian dari mal profil/cetakan bergerak, pengertian Moulding dan proses kerja membuat mal plester profil cetakan bergerak. Kegiatan belajar 4 membahas tentang hal-hal yang perlu diperhatikan dalam membuat plesteran profil adukan semen dan proses kerja membuat plesteran profil adukan semen.

## **PETA KEDUDUKAN MODUL**

## **PRASYARAT**

Untuk melaksanakan modul Membuat Mal Profil Adukan memerlukan kemampuan awal yang harus dimiliki peserta diklat, yaitu :

- ↳ Peserta diklat telah membaca buku paket atau buku-buku lain yang membahas tentang pembuatan cetakan Fiber Glass maupun mencetak Profil dari bahan Gips.
- ↳ Peserta diklat telah membaca buku-buku yang membahas Pembuatan Plesteran Profil.
- ↳ Peserta diklat telah menguasai penggunaan alat-alat yang akan digunakan pada pembuatan mal profil adukan ini.
- ↳ Peserta diklat telah memahami keselamatan kerja dalam membuat mal profil adukan.

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL .....	i
KATA PENGANTAR .....	ii
DESKRIPSI JUDUL .....	iii
PETA KEDUDUKAN MODUL .....	iv
PRASYARAT .....	v
DAFTAR ISI .....	vi
PERISTILAHAN .....	viii
PETUNJUK PENGGUNAAN MODUL .....	ix
TUJUAN .....	x
KEGIATAN BELAJAR 1	
MEMBUAT CETAKAN LIS PROFIL GIPS .....	1
A. Lembar Informasi .....	1
B. Lembar Kerja .....	1
C. Lembar Latihan 1 .....	3
KEGIATAN BELAJAR 2	
MENCETAK LIS PROFIL GIPS .....	5
A. Lembar Informasi .....	5
B. Lembar Kerja .....	5
C. Lembar Latihan 2 .....	6
KEGIATAN BELAJAR 3	
MEMBUAT MAL PLESTER PROFIL CETAKAN BERGERAK UNTUK PROFIL LURUS .....	8
A. Lembar Informasi .....	8
B. Lembar Kerja .....	8
C. Lembar Latihan 3 .....	10
KEGIATAN BELAJAR 4	
MEMBUAT PLESTERAN PROFIL ADUKAN SEMEN .....	12
A. Lembar Informasi .....	12
B. Lembar Kerja .....	13

	Halaman
C. Lembar Latihan 4 .....	13
LEMBAR EVALUASI .....	15
LEMBAR KUNCI JAWABAN .....	16
LEMBAR PENILAIAN .....	18
DAFTAR PUSTAKA .....	22



## PERISTILAHAN/GLOSSARY

- Gips : Bahan adukan
- Resin : Zat kimia Bahan untuk membuat Cetakan
- Fibber : Bahan untuk membuat Cetakan
- Serat Fibber : Bahan untuk menahan dari tekanan pada cetakan agar tidak mudah retak.
- Plester Sawut : Plester Kasar dengan cara di lempar ke permukaan bidang dinding tembok.

## **PETUNJUK PENGGUNAAN MODUL**

Setelah peserta diklat belajar dan dapat mengerjakan pekerjaan plesteran, acian dan sponing akan sangat membantu kelancaran dalam penggunaan modul pembuatan Mal Profil adukan ini.

Setiap Kegiatan belajar dalam modul ini dimuat tentang persiapan, alat, langkah kerja dan keselamatan kerja.

Hal yang penting adalah, perhatikan dan ikuti setiap petunjuk dan langkah-langkahnya, agar tidak terjadi kesalahan dalam melakukan kegiatan tersebut.

## TUJUAN

### 1. Tujuan Akhir

Peserta diklat dapat melaksanakan pekerjaan pembuatan profil dari adukan semen dan Gips.

### 2. Tujuan Antara

- a. Peserta diklat dapat melaksanakan pembuatan cetakan Lis Profil dari bahan Fiber Glass dengan benar.
- b. Peserta diklat dapat melaksanakan pekerjaan mencetak lis Profil dari bahan Fiber Glass dengan benar.
- c. Peserta diklat dapat membuat Mal Plesteran Profil/Mal cetakan Bergerak dengan benar.
- d. Peserta diklat dapat membuat plesteran berprofil dengan Mal Cetakan bergerak dengan benar.

# **KEGIATAN BELAJAR 1**

## **MEMBUAT CETAKAN LIS PROFIL GIPS**

### **A. Lembar Informasi**

Salah satu cara mencetak Lis Profil dari Bahan Gips dengan cetakan Fiber Glass mempunyai kelebihan dibandingkan dengan cara yang lain, karena cara ini dapat mencetak berbagai macam motif sesuai keinginan pembuatnya. Pembuatan Lis Gips ini menggunakan bahan resin dengan bahan pengeras katalis ditambah dengan Met Roving Fibber. Pekerjaan pembuatan cetakan ini diperlukan minimal 2 orang.

### **B. Lembar Kerja**

#### **1. Alat Kerja**

- a. Sarung Tangan Plastik & Masker.
- b. Kuas
- c. Spon.
- d. Meja Kerja dengan permukaan Halus (Triplek Melamin)
- e. Palu
- f. Gergaji Besi
- g. Jarum Suntik dan Gelas Ukur
- h. Master Lis yang akan di jiplak
- i. Spray Gun
- j. Lampu Sport Light (Lampu Pemanas)

#### **2. Bahan Kerja**

- a. Resin Bening.
- b. Katalis.
- c. MAA (Semir lantai).
- d. Met Roving Fibber.
- e. Dempul Mobil.
- f. Cat Dasar.
- g. Ampelas Halus.

### **3. Kesehatan dan Keselamatan Kerja**

Resin, katalis dan Met Roffing Fibber adalah bahan yang berbahaya bila terkena kulit, mata dan paru-paru, hindari jangan sampai terhirup udara dan sentuhan langsung dari bahan ini.

Untuk menetralsir zat kimia yang terhirup bagi pekerjaan yang berlangsung lama disarankan minum susu murni (susu sapi murni).

### **4. Langkah Kerja**

- a. Menyediakan alat dan bahan yang diperlukan.
- b. Master lis (dari gips atau kayu atau bahan lain) yang akan dimal (dijiplak) disemprot dengan cat dasar yang diencerkan dengan tiner A agar pori-pori bahan master tertutup cat dan halus.
- c. Menyiapkan meja kerja.
- d. Master Lis yang telah dicat diletakkan diatas meja kerja dengan posisi sisi muka diatas dan usahakan posisi master tidak bergerak atau bergeser (melekat dengan meja kerja).
- e. Mengolesi master dengan MAA (semir lantai) hingga merata ke seluruh permukaan yang akan dijiplak, agar mudah dalam pengambilan master dari cetakan yang sudah jadi.
- f. Mencampur resin bening dengan katalis dengan perbandingan 100 : 1 (100 bagian resin : 1 bagian katalis). Diaduk hingga merata. Untuk mengukur takaran menggunakan jarum suntik untuk katalis dan untuk resin menggunakan gelas ukur atau takaran lain yang jelas terukur volumenya. Pencampuran disesuaikan dengan kebutuhan, karena bahan ini cepat sekali mengeras, maka pencampuran dilakukan bertahap.
- g. Menuang campuran resin diatas master dan diratakan dengan spon hingga merata keseluruhan permukaan, ditunggu sampai membentuk jelly.
- h. Menambahkan serat Met Roffing Fibber dalam permukaan resin yang membentuk jelly kemudian tuangkan lagi campuran resin diatas serat tadi sebagai lapis kedua.

- i. Setelah campuran Resin betul-betul kering dan keras langkah selanjutnya memisahkan antara master dengan resin kering, resin tersebut sudah menjadi cetakan baru.
- j. Cetakan resin tadi diperiksa, apabila ada permukaan yang keropos harus didempul dengan dempul mobil dan biarkan beberapa jam hingga dempul tersebut kering.
- k. Ampelas permukaan cetakan yang didempul dengan ampelas kasar (ampelas jenis water proof) hingga rata dan sesuai lekuk-lekuk bentuk yang diinginkan, kemudian ampelas lagi dengan ampelas yang lebih halus.
- l. Menyemprot cetakan dengan cat dasar (epoksi) yang diencerkan dengan tiner A.

### **C. Lembar Latihan 1**

1. Berapa perbandingan antara resin dan katalis ?
2. Apa pengaruh campuran bila campuran tidak sesuai ketentuan ?
3. Apa fungsi MAA pada pekerjaan ini ?
4. Kapan cetakan yang dibuat dapat mulai di bongkar ?
5. Apa bahan pengencer cat dasar ?

**Gambar Kerja : Proses Pembuatan Cetakan Lis Profil Gips**

## **KEGIATAN BELAJAR 2 MENCETAK LIS PROFIL GIPS**

### **A. Lembar Informasi**

Proses pengeringan gips sangat cepat ↓ 3 menit, maka perhatikan proses kerjanya agar hasil kerjanya dapat sempurna. Air yang digunakan untuk mencampur gips harus air yang bersih, campuran air harus tepat. Air yang tercampur gips sebaiknya dibuang, jangan menggunakan air yang tercampur gips yang keruh, air yang tercampur gips bila dipakai mencampur untuk adukan (pasta) Gips berakibat tidak akan mengeras atau Gips tidak mau keras. Proses pencetakan dibutuhkan minimal 2 orang.

### **B. Lembar Kerja**

#### **1. Alat Kerja**

- a. Cetakan Lis Gips (Moulding).
- b. Ember
- c. Timbangan
- d. Spon
- e. Palu Kayu
- f. Kuas
- g. Meja Kerja

#### **2. Bahan Kerja**

- a. Tepung Gips.
- b. Semen Putih
- c. Minyak Sayur
- d. Serat Fiber/Serpihan Rafia.
- e. Air Bersih.

#### **3. Kesehatan dan Keselamatan Kerja**

Oleskan Minyak Sayur pada tangan dan peralatan kerja yang dipakai agar mudah membersihkan sisa-sisa gips yang menempel. Gips cepat



mengeras setelah tercampur air, buat campuran secukupnya agar tak terbang sia-sia.

#### **4. Langkah Kerja**

- a. Siapkan Alat dan bahan yang diperlukan
- b. Oleskan minyak pada semua peralatan dan cetakan yang digunakan.
- c. Menimbang Gips dengan perbandingan : 1¼ Gips berbanding 1 air ukuran berat.
- d. Air dimasukkan ke dalam ember yang sudah diolesi minyak sayur.
- e. Masukkan bubuk gips ke dalam ember yang berisi air tadi dan diaduk dengan tangan hingga merata. Tambahkan semen putih ↴ 1 sendok makan untuk memperlambat proses pengerasan (agar agak cukup waktu untuk proses tuang kecetakan)
- f. Menuang campuran (pasta) Gips ke atas cetakan dengan tangan atau pisau perata.
- g. Tambahkan serat Fibber atau serpihan rafia yang dipotong-potong, sebelum Gips mulai mengering.
- h. Tunggu proses mengeringnya gips, ditandai dengan memanas/menghangatnya adukan gips yang telah tertuang di atas cetakan hingga dingin.
- i. Memisahkan gips dari cetakan dengan cara dibersihkan sisi-sisi sekeliling cetakan dengan spon atau pisau dan pukul/ketuk perlahan-lahan cetakan dengan palu kayu agar terpisah gips dari cetakannya.

#### **C. Lembar Latihan 2**

1. Berapa perbandingan campuran Gips dan air ?
2. Apa pengaruh campuran bila perbandingan tidak sesuai ketentuan ?
3. Mengapa air yang tercampur Gips tak boleh dipakai untuk campuran Gips ?
4. Kapan profil Gips dapat dibuka dari cetakannya ?

**Gambar Kerja : Proses Pencetakan Lis Profil Gips**

## **KEGIATAN BELAJAR 3**

### **MEMBUAT MAL PLESTER PROFIL CETAKAN BERGERAK UNTUK PROFIL LURUS**

#### **A. Lembar Informasi**

Mal Plester Profil/cetakan bergerak (geser) adalah alat yang dipakai untuk membuat plesteran lis profil dengan bentuk yang direncanakan terlebih dahulu. Mal Profil/cetakan bergerak terdiri dari papan perletakan pisau, pisau penggores, papan dasar atau papan bergeser dan plat penahan geser. Adapun bentuk-bentuk plesteran lis profil yang lebih dikenal dengan istilah moulding mengacu pada bentuk-bentuk klasik seperti bentuk moulding Roma dan Yunani. Untuk menunjang kegiatan belajar ini dianjurkan peserta diklat untuk membaca buku paket konstruksi batu jilid 3.

#### **B. Lembar Kerja**

##### **1. Alat Kerja**

- a. Gunting Seng.
- b. Kikir Plat
- c. Pensil
- d. Gergaji Potong
- e. Tanggem
- f. Gergaji Lengkung
- g. Palu
- h. Pahat
- i. Siku-siku
- j. Mistar Baja
- k. Penggores Pelat

##### **2. Bahan Kerja**

- a. Papan Tebal 2 cm (secukupnya)
- b. Paku
- c. Plat Seng

### **3. Kesehatan dan Keselamatan Kerja**

- a. Pakailah sarung tangan ketika menggunting seng untuk menghindari goresan seng pada tangan.
- b. Hati-hati ketika menggergaji lengkung profil agar gergaji tidak patah.

### **4. Langkah Kerja**

- a. Membuat pisau penggores.
  - 1) Menggambar bentuk profil yang diinginkan.
  - 2) Menggunting seng plat sebesar ukuran profil (moulding di tambah beberapa cm, untuk memaku pada papan perletakan pisau penggores.
  - 3) Pindahkan lukisan profil dengan menggunakan kertas kaarton.
  - 4) Tandai bagian yang akan dibuat pisau penggores dan gunting seng plat sesuai bentuk gambar profil yang dirancang.
  - 5) Kikir permukaan seng plat sampai batas lukis hingga halus.
- b. Membuat papan perletakan pisau
  - 1) Siapkan papan 2 cm, panjang secukupnya.
  - 2) Tempelkan Pisau penggores pada salah satu sisi papan dan tandai, tambahkan 3 mm dari garis sebenarnya.
  - 3) Potong garis kedua sesuai dengan lukisan dan kikirlah agar menjadi rata dan halus.
  - 4) Pakukan pisau penggores pada papan perletakannya sampai posisi benar-benar baik.
- c. Membuat Papan Perletakan Pisau.
  - 1) Siapkan papan tebal 2 cm, panjang secukupnya.
  - 2) Buat takikan tempat pisau penggores.
  - 3) Stel pisau penggores dengan papan perletakan pisaunya.
- d. Membuat Pegangan
  - 1) Siapkan rangkaian yang telah dibuat.
  - 2) Tandai kedua sisi yang akan dipotong.

- 3) Pakukan papan pegangan pada perletakan pisau
- 4) Cetak mal profil geser siap digunakan.

**C. Lembar Latihan 3**

1. Apa yang dimaksud dengan Moulding ?
2. Sebutkan bentuk-bentuk utama moulding ?
3. Dibuat dari apa pisau penggores moulding ?
4. Diletakkan pada apa pisau penggores moulding ?

**Gambar Kerja : Proses Pembuatan Mal Plester Profil Cetakan Bergerak Untuk Profil Lurus**

## **KEGIATAN BELAJAR 4 MEMBUAT PLESTERAN PROFIL ADUKAN SEMEN**

### **A. Lembar Informasi**

Pekerjaan ini memerlukan ketelitian dan ketelatenan serta kesabaran, karena pekerjaan profil yang tebal dilakukan bertahap berlapis, diulang-ulang, jika tidak teliti dan sabar adukan semen akan jatuh tak mau menempel di dinding yang akan diplester, setiap lapis ditunggu hingga kuat ditambah lapis berikutnya. Setelah ketebalan mencukupi untuk dibentuk, baru digores dengan mal profil yang baik, peserta diklat akan sukses bila sabar dan teliti.

### **B. Lembar Kerja**

#### **1. Alat Kerja**

- a. Mal Profil (Cetakan Gerak Geser)
- b. Papan Bilah Penghantar gerak Mal Profil.
- c. Cetok Lancip
- d. Benang
- e. Water Pas atau selang
- f. Ayakan Halus

#### **2. Bahan Kerja**

- a. Pasir diayak halus
- b. Semen PC.
- c. Paku Beton
- d. Kawat Beton
- e. Palu Besi
- f. Catut Kakak Tua.

#### **3. Kesehatan dan Keselamatan Kerja**

- a. Pakailah alat sesuai dengan fungsinya.
- b. Pusatkan perhatian pada pekerjaan.
- c. Lakukan pekerjaan Profil ini secara berlapis.

- d. Tunggu setiap tahap lapis agar plesteran tidak jatuh, ulangi tahap demi tahap.
- e. Periksa Bei-bei atau tangga kerja dengan baik dan yakinkan sampai semua benar-benar sempurna, agar tidak terjadi kecelakaan.

#### **4. Langkah Kerja**

- a. Siapkan media yang akan diplester Profil.
- b. Sawutkan/plester sawut (lempar) pada permukaan yang akan diprofil.
- c. Pasang dan paku papan penghantar pada bidang tembok yang akan diplester.
- d. Pasang paku-paku kecil dengan jarak 20 cm pada bagian yang akan diplester profil sebagai penguat.
- e. Membuat adukan dengan campuran 1 Pc : 4 Pasir, dengan pasir diayak halus.
- f. Plesterkan secara bertahap, agar tidak jatuh, ulangi secara bertahap sampai ketebalan yang dikehendaki.
- g. Gores dengan mal, dengan cara menggesekkan, ulangi sampai plesteran membentuk profil yang diinginkan.
- h. Periksa pekerjaan ini dan sempurnakan pekerjaan hingga benar-benar baik.

#### **C. Lembar Latihan 4**

1. Mengapa plesteran profil dibuat berlapis ?
2. Apa yang diperlukan agar hasil plesteran profil baik ?
3. Apa gunanya papan penghantar ?
4. Mengapa background dibuat kasar sebelum dimulai pekerjaan moulding ?



**Gambar Kerja : Proses Pembuatan Plesteran Profil Adukan Semen**

## LEMBAR EVALUASI

1. Pada pekerjaan membuat Cetakan Lis Profil Gips, apa fungsi MAA pada pekerjaan ini ?
2. Mengapa air yang tercampur dengan gips sebaiknya dibuang ?
3. Apa yang dimaksud dengan Moulding ?  
Dan mengacu pada apakah bentuk Moulding tersebut ?
4. Sebutkan bagian-bagian yang terdapat pada Mal Profil/Cetakan bergerak ?
5. Berapakah perbandingan campuran untuk membuat plesteran profil adukan semen ?

## **LEMBAR KUNCI JAWABAN**

### **Jawaban Lembar Latihan 1**

1. 100 Resin berbanding 1 katalis.
2. Menghambat proses pengerasan.
3. Lengket antara master dengan hasil cetakan profil.
4. 2 Jam.
5. Tiner A

### **Jawaban Lembar Latihan 2**

1. 1 ¼ bagian Gips berbanding 1 bagian air
2. Gips tidak bisa mengeras
3. Gips tidak bisa mengeras
4. 60 Menit.

### **Jawaban Lembar Latihan 3**

1. Acuan/cetakan plesteran Hias.
2. Roma dan Yunani
3. Seng Plat.
4. Papan Perletakan Pisau.

### **Jawaban Lembar Latihan 4**

1. Agar Lekat/tidak mudah jatuh saat pengerjaan
2. Kesabaran dan ketelitian.
3. Mengendalikan geseran supaya lurus.
4. Supaya kuat mengikat antara dinding dengan profil plesteran.

### **Jawaban Lembar Evaluasi**

1. Fungsi MAA adalah melengketkan antara master dengan hasil cetakan profil.
2. Karena air yang tercampur dengan gips bila dipakai mencampur adukan mengakibatkan gips tidak akan mengeras.
3. Moulding adalah acuan/cetakan plesteran hias.  
Moulding mengacu pada bentuk-bentuk klasik seperti bentuk moulding Roma dan Yunani.
4. Mal Profil/Cetakan bergerak terdiri dari papan perletakan pisau, pisau penggores, papan dasar atau papan bergeser dan plat penahan geser.
5. Campuran adukan adalah 1 Pc : 4 Pasir, dengan pasir diayak halus.

**LEMBAR PENILAIAN  
HASIL KEGIATAN BELAJAR 1**

**Nama Kegiatan Belajar : Membuat Cetakan List Profil dari Bahan Fibber Glass.**

**Nama Peserta diklat : .....**

**Kelas/Jurusan : .....**

**Tanggal Penilaian : .....**

No	Aspek Yang Dinilai	Indikator	Skor Max	Skor Perolehan	Ket.
1	Bahan	☞ Kekerasan	1,25		
		☞ Tebal Lapisan	1,25		
		☞ Ukuran Lapisan	1,25		
2	Bentuk	☞ Kesesuaian bentuk	1,25		
		☞ Ketajaman lekukan dan kelurusan garis	1,25		
3	Finishing	☞ Penutupan rongga dan pori-pori	1,25		
		☞ Kerataan dempul	1,25		
		☞ Kerataan Lapisan Epoksi	1,25		
Jumlah Skor Maximal			10,00		
Jumlah Skor Perolehan					

**Nama Penilai : .....**

**Tanda Tangan : .....**

**LEMBAR PENILAIAN  
HASIL KEGIATAN BELAJAR 2**

**Nama Kegiatan Belajar** : Mencetak List Profil dari Bahan Gips.  
**Nama Peserta diklat** : .....  
**Kelas/Jurusan** : .....  
**Tanggal Penilaian** : .....

No	Aspek Yang Dinilai	Indikator	Skor Max	Skor Perolehan	Ket.
1	Bahan	✍ Kekerasan	1,50		
		✍ Ketebalan	1,00		
		✍ Kenampakan Serat	1,25		
2	Bentuk	✍ Kesesuaian bentuk	1,50		
		✍ Ketajaman lekukan dan kelurusan garis	1,25		
3	Finishing	✍ Kerapatan rongga pori-pori	1,00		
		✍ Sisa Bahan cetak yang menempel	1,25		
		✍ Kerapihan penampilan Profil.	1,25		
Jumlah Skor Maximal			10,00		
Jumlah Skor Perolehan					

**Nama Penilai** : .....

**Tanda Tangan** : .....

**LEMBAR PENILAIAN  
HASIL KEGIATAN BELAJAR 3**

**Nama Kegiatan Belajar : Membuat Mal Plesteran Profil (Geser) dari Bahan Adukan Semen PC.**

**Nama Peserta diklat : .....**

**Kelas/Jurusan : .....**

**Tanggal Penilaian : .....**

No	Aspek Yang Dinilai	Indikator	Skor Max	Skor Perolehan	Ket.
1	Bahan	✍ Kwalitas Kayu	1,25		
		✍ Ketebalan Kayu	1,25		
		✍ Kwalitas Seng	1,25		
		✍ Ketebalan Seng	1,25		
2	Bentuk	✍ Kesesuaian bentuk	1,25		
		✍ Ketepatan ukuran dan ketajaman lekuk sudut.	1,25		
3	Finishing	✍ Ketepatan penempatan pisau gores	1,25		
		✍ Kerapian rakitan	1,25		
Jumlah Skor Maximal			10,00		
Jumlah Skor Perolehan					

**Nama Penilai : .....**

**Tanda Tangan : .....**

**LEMBAR PENILAIAN  
HASIL KEGIATAN BELAJAR 4**

**Nama Kegiatan Belajar : Membuat Plesteran Profil dari Bahan Adukan Semen PC.**

**Nama Peserta diklat : .....**

**Kelas/Jurusan : .....**

**Tanggal Penilaian : .....**

No	Aspek Yang Dinilai	Indikator	Skor Max	Skor Perolehan	Ket.
1	Bahan	☞ Kekerasan Profil	1,25		
		☞ Ketebalan Plesteran	1,25		
2	Bentuk	☞ Kesesuaian bentuk	1,25		
		☞ Ketajaman sudut lekukan	1,25		
		☞ Kelurusan garis profil	1,25		
3	Finishing	☞ Kerataan	1,25		
		☞ Rongga dan Pori	1,25		
		☞ Kepadatan Lapisan	1,25		
Jumlah Skor Maximal			10,00		
Jumlah Skor Perolehan					

**Nama Penilai : .....**

**Tanda Tangan : .....**



## DAFTAR PUSTAKA

Common Wealth of Australia 1946. ***“Plastering Australia-Technical Publication”***. Collingwood College 1997. Moulding Tafe of College Australia.

Pegg. 8F, dkk. 1978. ***“Plastering Questions and Answers Australia butter worth’s”***.

Stagg Wd dkk. 1976. ***“Plastering a craftsman’s encyclopaedia”***. Londen : Canada.

Taylor JB. 1977. ***“Plastering Bolton”***. George Godwin Limited.

## PETA MODUL BIDANG KEAHLIAN TEKNIK BANGUNAN

### Program Keahlian : Teknik Konstruksi Bangunan

Tingkat I

Tingkat II

Tingkat III



**Keterangan :**

- BAG : Bidang Keahlian Teknik Bangunan
- TGB : Program Keahlian Teknik Gambar Bangunan
- TSP : Program Teknik Survei dan Pemetaan
- TKB : Program Keahlian Teknik Konstruksi Bangunan
- TPK : Program Teknik Perkayuan
- TPS : Program Teknik Plambing dan Sanitasi
- : Modul yang dibuat