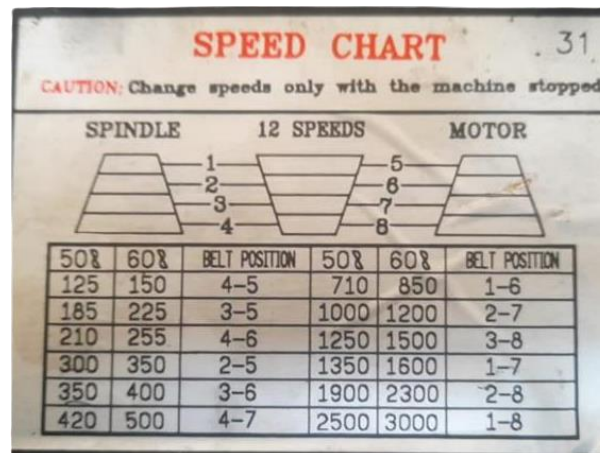


LAMPIRAN 1
(TABEL PERHITUNGAN PROSES PRODUKSI)

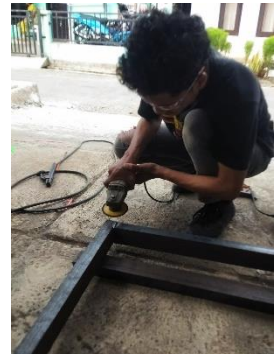
Tabel 1 Data Material, kecepatan potong, sudut mata bor *HSS*, dan cairan pendingin proses gurdi (Widarto,2008)



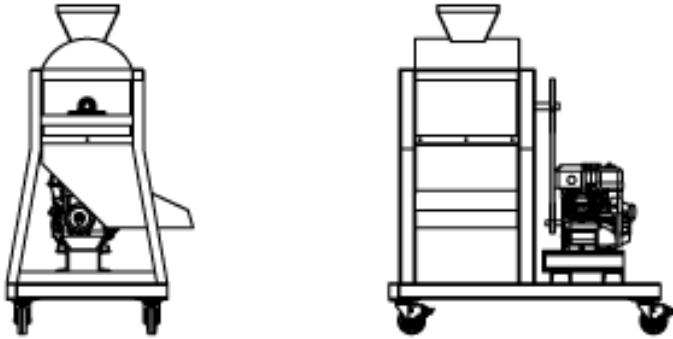
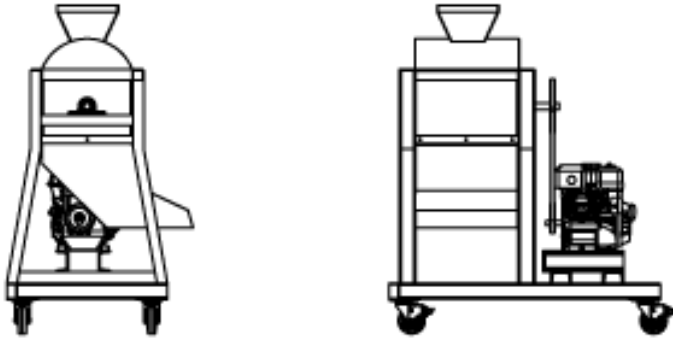
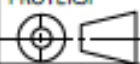
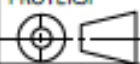
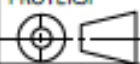

MATERIAL	CUTTING SPEEDS ¹		POINT ANGLE	LIP CLEARANCE	COOLANTS
	(METERS/MINUTE) MPM	(FEET/MINUTE) FPM			
Aluminum And Alloys	61.00 - 91.50	200 - 300	90 - 130 deg	12 - 15 deg	Kerosene/Kerosene & Lard Oil/ Soluble Oil
Armor Plate	12.20 - 18.25	40 - 50	135 - 140 deg	6 - 9 deg	Light Machine Oil
Brass	61.00 - 91.50	200 - 300	118 - 118 deg	12 - 15 deg	Dry/ Soluble Oil/Kerosene/Lard Oil
Bronze	61.00 - 91.50	200 - 300	110 - 118 deg	12 - 15 deg	Dry/ Soluble Oil/Mineral Oil/Lard Oil
Bronze, High Tensile	21.35 - 45.75	70 - 150	100 - 110 deg	12 - 15 deg	Dry/ Soluble Oil/Mineral Oil/Lard Oil
Cast Iron, Soft	30.50 - 45.75	100 - 150	90 - 100 deg	12 - 15 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Cast Iron, Medium	21.35 - 30.50	70 - 100	100 - 110 deg	12 - 15 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Cast Iron, Hard	21.35 - 30.50	70 - 100	100 - 118 deg	8 - 12 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Cast Iron, Chilled	9.15 - 12.20	30 - 40	118 - 135 deg	5 - 9 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Copper	61.00 - 91.50	200 - 300	100 - 118 deg	12 - 15 deg	Air Jet Dry/ Soluble Oil
Copper Graphite Alloy (Carbon Drills)	18.30 - 21.35	60 - 70	**_**	**_**	Soluble Oil/Dry/Mineral Oil/Kerosene
Glass (Carbon Drills)	6.10 - 9.15	20 - 30	**_**	**_**	Soluble Oil/Dry/Mineral Oil/Kerosene
Iron, Malleable	15.25 - 27.45	50 - 90	90 - 100 deg	12 - 15 deg	Light Machine Oil
Magnesium And Alloys	76.25 - 122.0	250 - 400	70 - 118 deg	12 - 15 deg	Soluble Oil
Monel Nickel	4.15 - 15.28	30 - 50	118 - 125 deg	10 - 12 deg	Compressed Air/Mineral Oil
Nickel Alloys	12.20 - 18.30	40 - 60	135 - 140 deg	5 - 7 deg	Lard Oil/Soluble Oil
Plastic, Hot Set	30.50 - 91.50	100 - 300	60 - 90 deg	10 - 12 deg	Lard Oil/Soluble Oil
Plastic, Cold Set	30.50 - 91.50	100 - 300	118 - 135 deg	12 - 20 deg	Soap Solution
Steel, Low Carbon, 0.2-0.3ct	24.40 - 33.55	80 - 110	110 - 118 deg	7 - 9 deg	Soap Solution
Steel, Medium Carbon 0.4-0.5c	21.35 - 24.40	70 - 80	118 - 125 deg	7 - 9 deg	Soluble Oil/Mineral Oil/Sulfur Oil/Lard Oil
Steel (High Carbon 1.2c)	15.25 - 18.30	50 - 60	118 - 145 deg	7 - 9 deg	Soluble Oil/Mineral Oil/Sulfur Oil/Lard Oil
Steel, Forged	15.25 - 18.30	50 - 60	118 - 145 deg	7 - 12 deg	Soluble Oil/Mineral Oil/Sulfur Oil/Lard Oil
Steel, Alloy	15.25 - 21.35	50 - 70	118 - 125 deg	10 - 12 deg	Mineral Lard Oil
Steel, Alloy 300 To 400 Brinncel	6.10 - 9.15	20 - 30	130 - 140 deg	7 - 10 deg	Soluble Oil
Steel, Stainless, Free Machining	9.15 - 24.40	30 - 80	110 - 118 deg	8 - 12 deg	Soluble Oil
Steel, Stainless, Hard	4.57 - 15.25	15 - 50	118 - 135 deg	6 - 8 deg	Soluble Oil
Steel, Manganese	3.66 - 4.57	12 - 15	140 - 150 deg	7 - 10 deg	Soluble Oil
Stone (Carbide Drills)	7.63 - 9.15	25 - 30	**_**	**_**	Water Solution
Wood	91.50 - 122.2	300 - 400	60 - 70 deg	10 - 15 deg	Dry

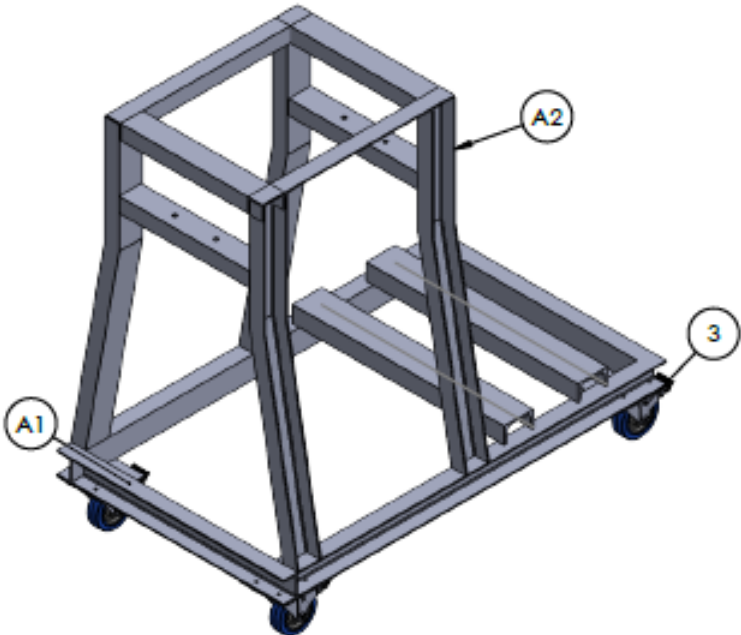
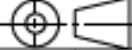
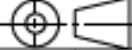
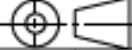





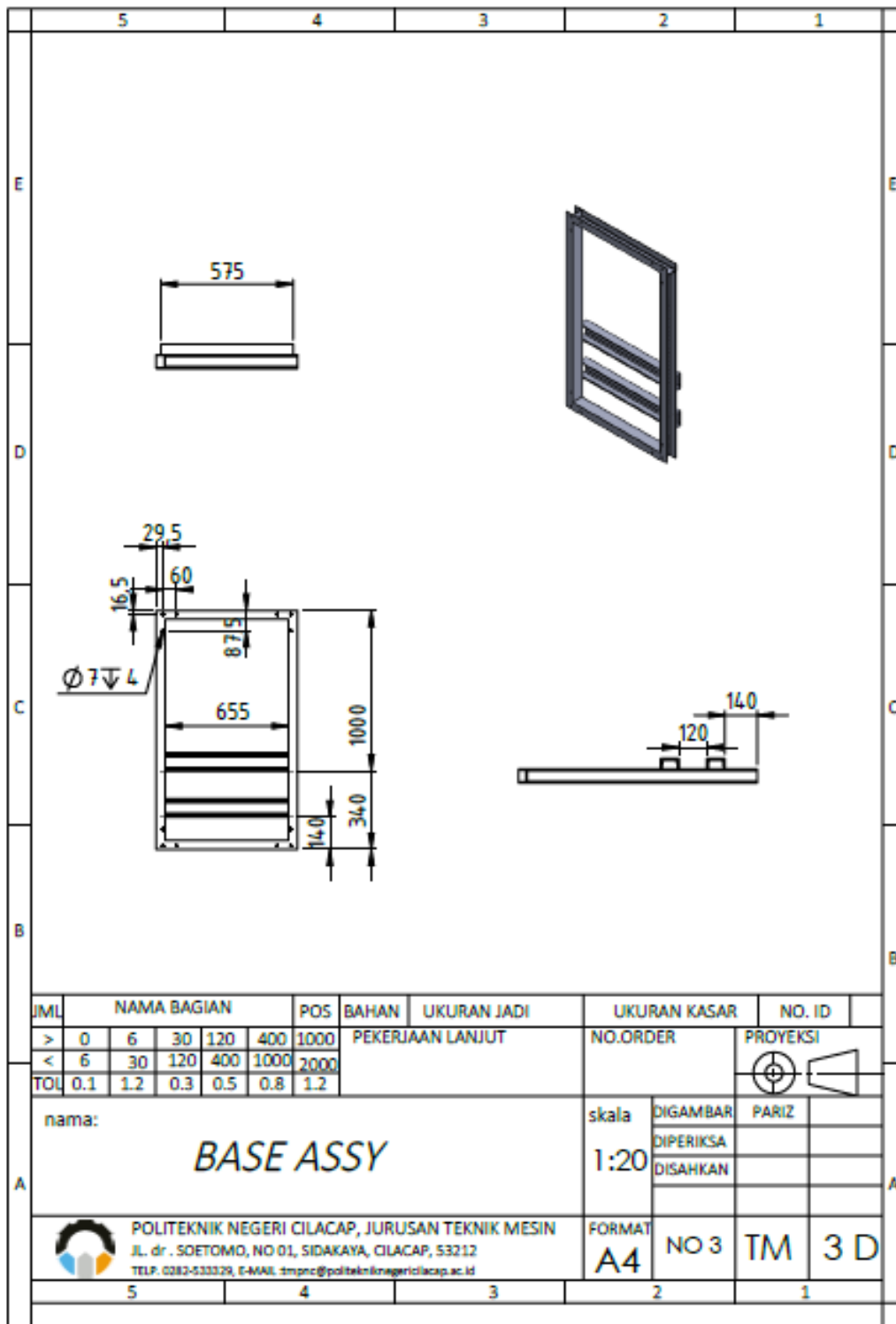
Gambar 1 Kecepatan *spindle* mesin gurdi

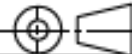
LAMPIRAN 2
(DOKUMENTASI PRODUKSI DAN GAMBAR
KERJA)




	5	4	3	2	1																																																	
E						E																																																
D						D																																																
C						C																																																
B						B																																																
A	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>JML</th> <th colspan="6">NAMA BAGIAN</th> <th>POS</th> <th>BAHAN</th> <th>UKURAN JADI</th> <th>UKURAN KASAR</th> <th>NO. ID</th> </tr> <tr> <td>></td> <td>0</td><td>6</td><td>30</td><td>120</td><td>400</td><td>1000</td> <td></td> <td></td> <td>PEKERJAAN LANJUT</td> <td>NO.ORDER</td> <td>PROYEKSI</td> </tr> <tr> <td><</td> <td>6</td><td>30</td><td>120</td><td>400</td><td>1000</td><td>2000</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>TOL</td> <td>0.1</td><td>1.2</td><td>0.3</td><td>0.5</td><td>0.8</td><td>1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	>	0	6	30	120	400	1000			PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	<	6	30	120	400	1000	2000						TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2						A
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID																																											
>	0	6	30	120	400	1000			PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI																																											
<	6	30	120	400	1000	2000																																																
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2																																																
<p>nama: DESAIN MESIN PENGGILING PUPUK</p>										skala 1:10	DIGAMBAR DIPERIKSA DISAHKAN	PARIZ 	RESYA 	A																																								
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tmprc@politekniknegericilacap.ac.id										FORMAT A4	NO 1	TM	3 D	A																																								
	5	4	3	2	1																																																	

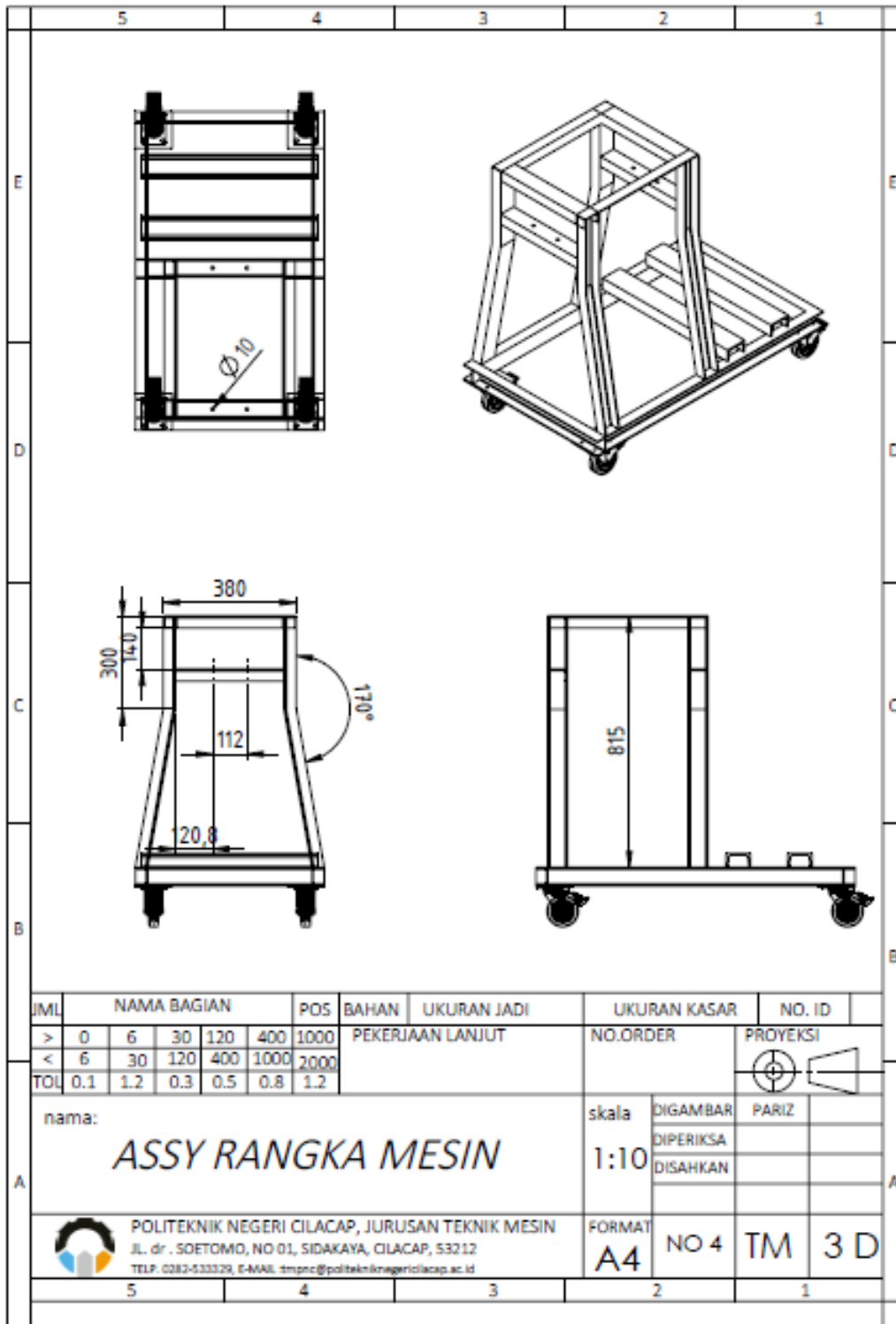
	5	4	3	2	1																																																	
E						E																																																
D						D																																																
C						C																																																
B	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">BASE RODA</td> <td style="width: 15%;">PLAT</td> <td style="width: 15%;">120 X 120 X 2</td> <td style="width: 15%;">A3</td> <td style="width: 30%;">DIBUAT</td> </tr> <tr> <td>RANGKA ATAS</td> <td>UNP</td> <td>60 X 40 X 4</td> <td>A2</td> <td>DIBUAT</td> </tr> <tr> <td>RANGKA BASE MESIN</td> <td>UNP</td> <td>60 X 40 X 4</td> <td>A1</td> <td>DIBUAT</td> </tr> <tr> <td>NAMA BAGIAN</td> <td>BAHAN</td> <td>UKURAN</td> <td>NO ID</td> <td>KETERANGAN</td> </tr> </table>		BASE RODA	PLAT	120 X 120 X 2	A3	DIBUAT	RANGKA ATAS	UNP	60 X 40 X 4	A2	DIBUAT	RANGKA BASE MESIN	UNP	60 X 40 X 4	A1	DIBUAT	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN	NO ID	KETERANGAN			B																													
BASE RODA	PLAT	120 X 120 X 2	A3	DIBUAT																																																		
RANGKA ATAS	UNP	60 X 40 X 4	A2	DIBUAT																																																		
RANGKA BASE MESIN	UNP	60 X 40 X 4	A1	DIBUAT																																																		
NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN	NO ID	KETERANGAN																																																		
A	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>JML</th> <th colspan="5">NAMA BAGIAN</th> <th>POS</th> <th>BAHAN</th> <th>UKURAN JADI</th> <th>UKURAN KASAR</th> <th>NO. ID</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>></td> <td>0</td> <td>6</td> <td>30</td> <td>120</td> <td>400</td> <td>1000</td> <td rowspan="3">PEKERJAAN LANJUT</td> <td rowspan="3">NO.ORDER</td> <td colspan="2" rowspan="3"> PROYEKSI  </td> </tr> <tr> <td><</td> <td>6</td> <td>30</td> <td>120</td> <td>400</td> <td>1000</td> <td>2000</td> </tr> <tr> <td>TOL</td> <td>0.1</td> <td>1.2</td> <td>0.3</td> <td>0.5</td> <td>0.8</td> <td>1.2</td> </tr> </tbody> </table>		JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI 		<	6	30	120	400	1000	2000	TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td rowspan="3" style="width: 15%;">skala</td> <td style="width: 15%;">DIGAMBAR</td> <td style="width: 15%;">PARIZ</td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;"></td> </tr> <tr> <td>DIPERIKSA</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>DISAHKAN</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		skala	DIGAMBAR	PARIZ			DIPERIKSA				DISAHKAN				A
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID																																												
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI 																																													
<	6	30	120	400	1000	2000																																																
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2																																																
skala	DIGAMBAR	PARIZ																																																				
	DIPERIKSA																																																					
	DISAHKAN																																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> nama: RANGKA MESIN PENGGILING PUPUK </td> <td style="width: 50%; text-align: center;"> skala 1:10 </td> </tr> </table>		nama: RANGKA MESIN PENGGILING PUPUK	skala 1:10	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">FORMAT</td> <td style="width: 15%;">NO 2</td> <td style="width: 15%;">TM</td> <td style="width: 15%;">3 D</td> </tr> </table>		FORMAT	NO 2	TM	3 D	A																																												
nama: RANGKA MESIN PENGGILING PUPUK	skala 1:10																																																					
FORMAT	NO 2	TM	3 D																																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%; text-align: center;">  </td> <td style="width: 75%;"> POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: dmpnc@politekniknegericilacap.ac.id </td> </tr> </table>			POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: dmpnc@politekniknegericilacap.ac.id			A																																																
	POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: dmpnc@politekniknegericilacap.ac.id																																																					
5	4	3	2	1	5																																																	



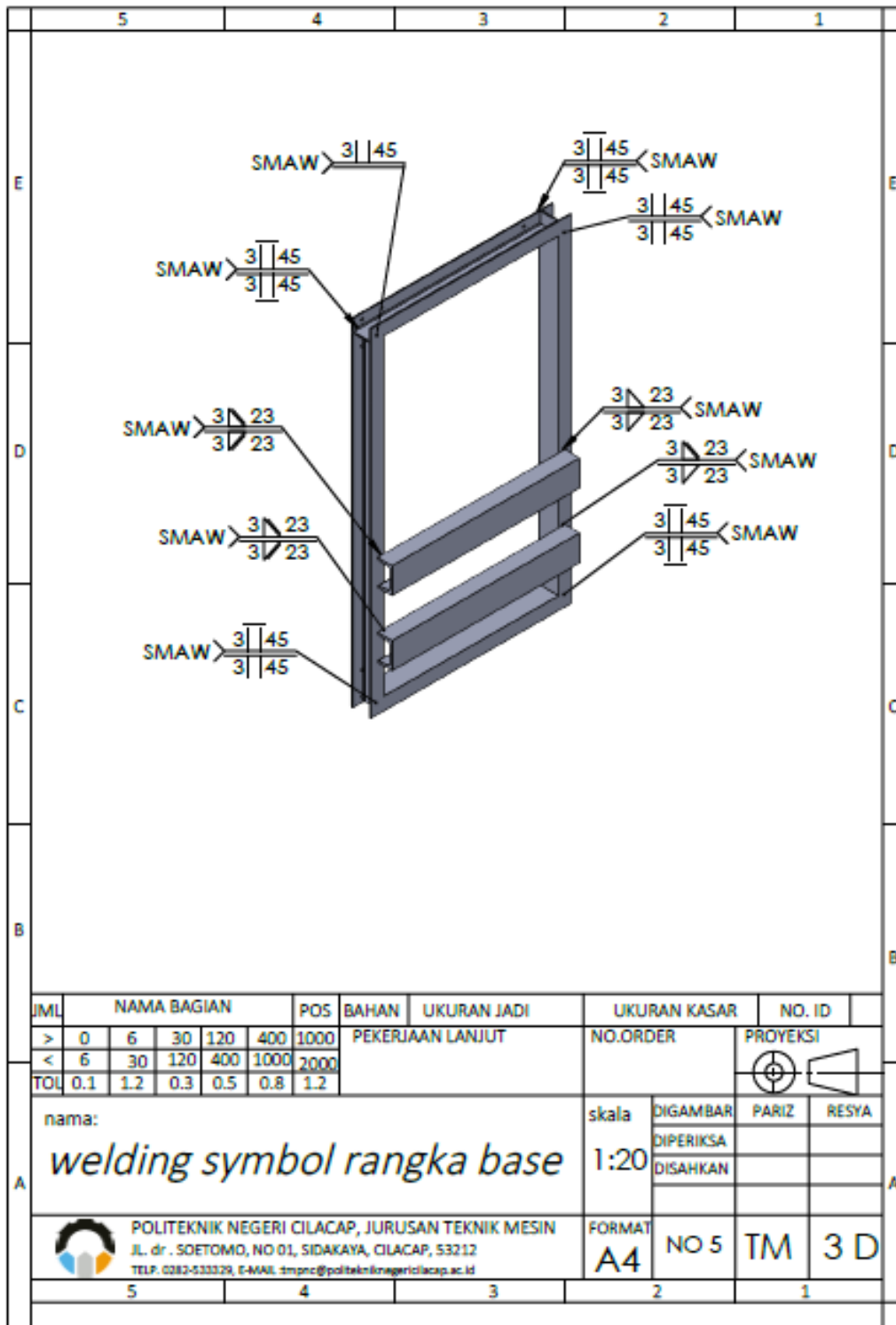
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2				

nama:	BASE ASSY		skala	DIGAMBAR	PARIZ
			1:20	DIPERIKSA	
				DISAHKAN	
FORMAT	A4	NO 3	TM	3 D	

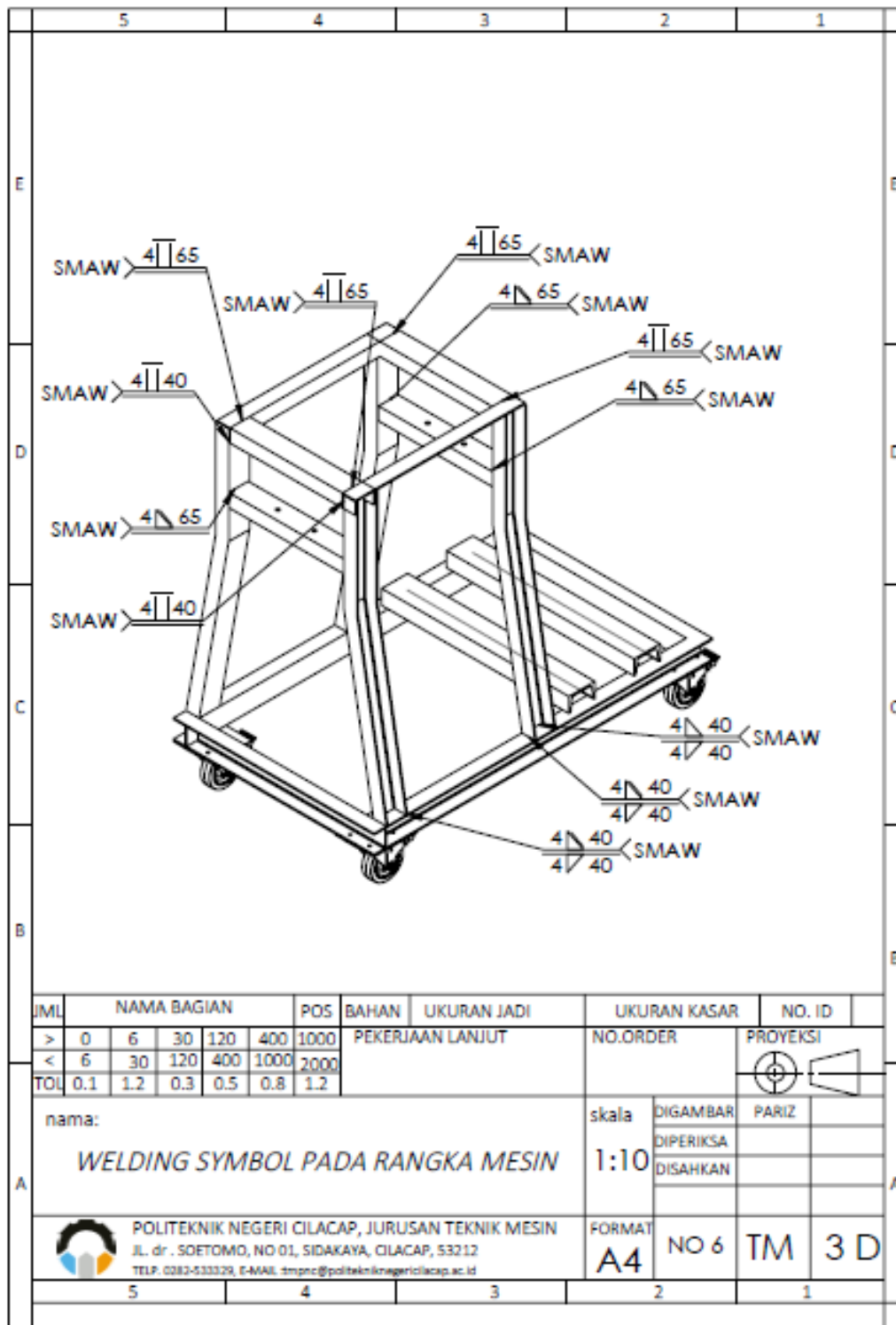

POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN
 JL. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212
 TELP. 0282-533329, E-MAIL. dmpnc@politekniknegericilacap.ac.id



JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2				
nama: <h2 style="text-align: center;">ASSY RANGKA MESIN</h2>								skala 1:10	DIGAMBAR DIPERIKSA DISAHKAN	PARIZ
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tmprnc@politekniknegericilacap.ac.id								FORMAT A4	NO 4	TM 3 D



JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2					
nama:								skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
<i>welding symbol rangka base</i>								1:20	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tmprnc@politekniknegericilacap.ac.id								FORMAT	NO 5	TM	3 D
5		4		3		2		1			



JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2				

nama:

WELDING SYMBOL PADA RANGKA MESIN

skala

1:10

DIGAMBAR

DIPERIKSA

DISAHKAN

PARIZ



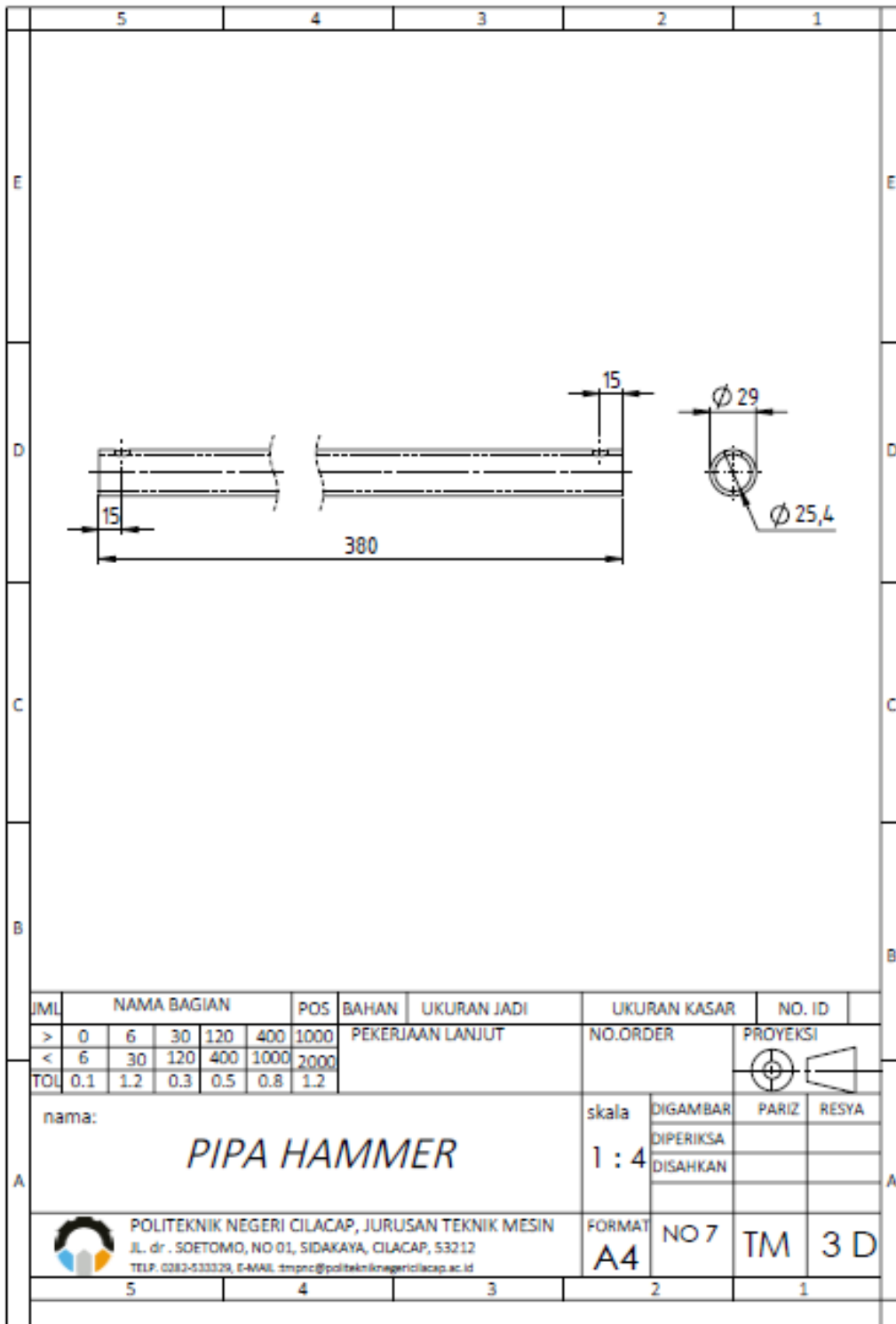
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN
 JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212
 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tnpnc@politekniknegericilacap.ac.id

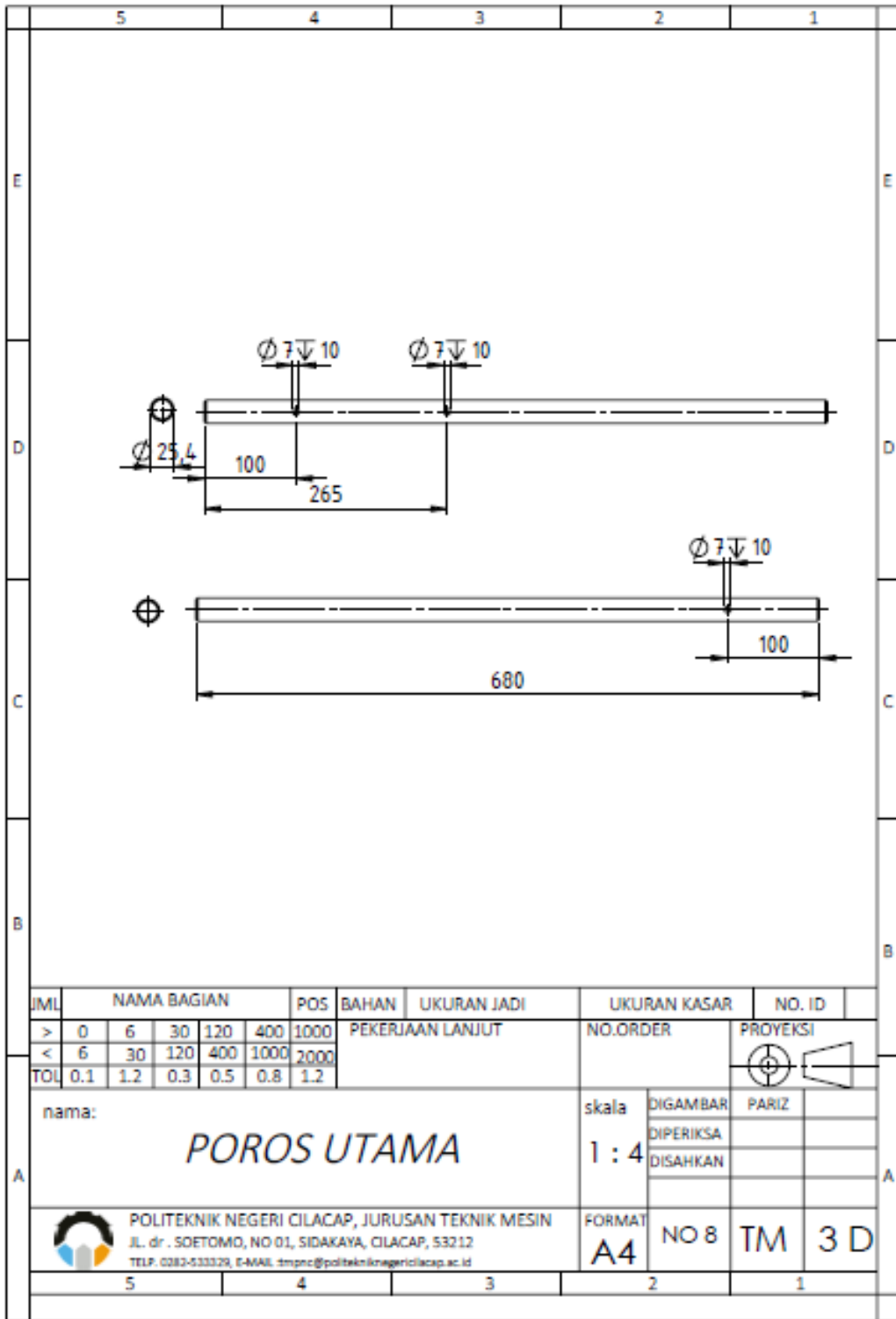
FORMAT
A4

NO 6

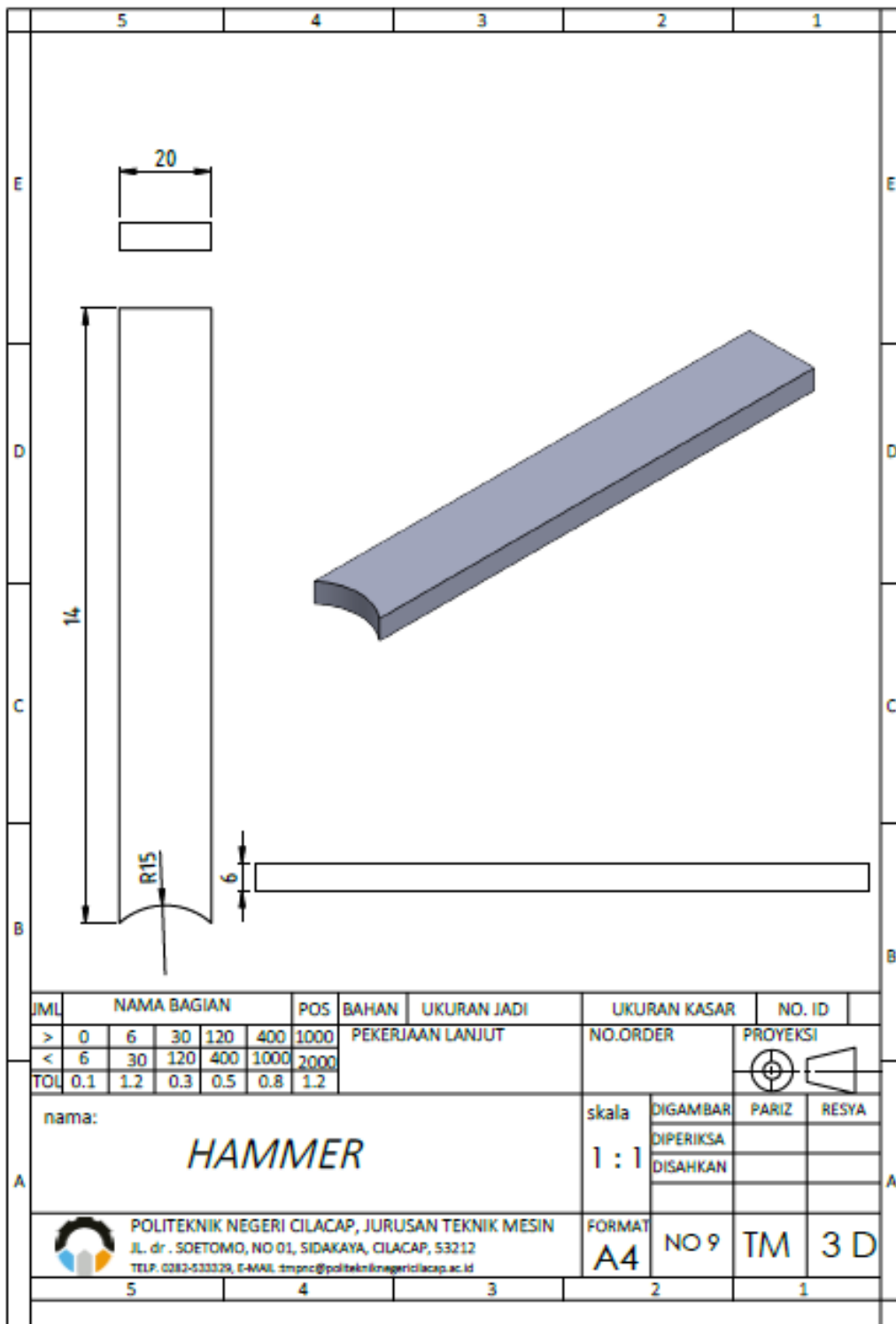
TM

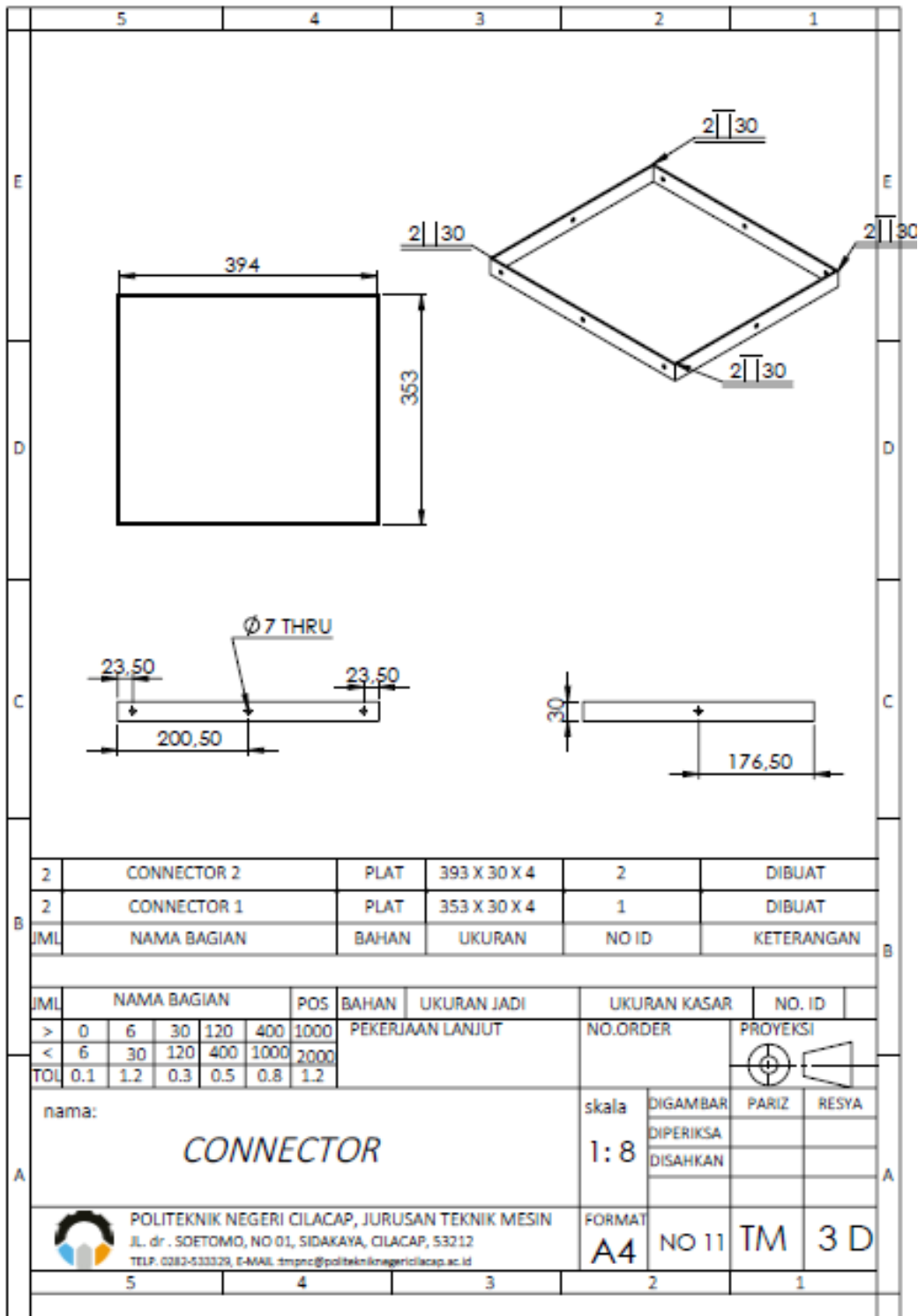
3 D





JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2					
nama:								skala	DIGAMBAR	PARIZ	
POROS UTAMA								1 : 4	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL. tnpnc@politekniknegericilacap.ac.id								FORMAT	NO 8	TM	3 D
								A4			



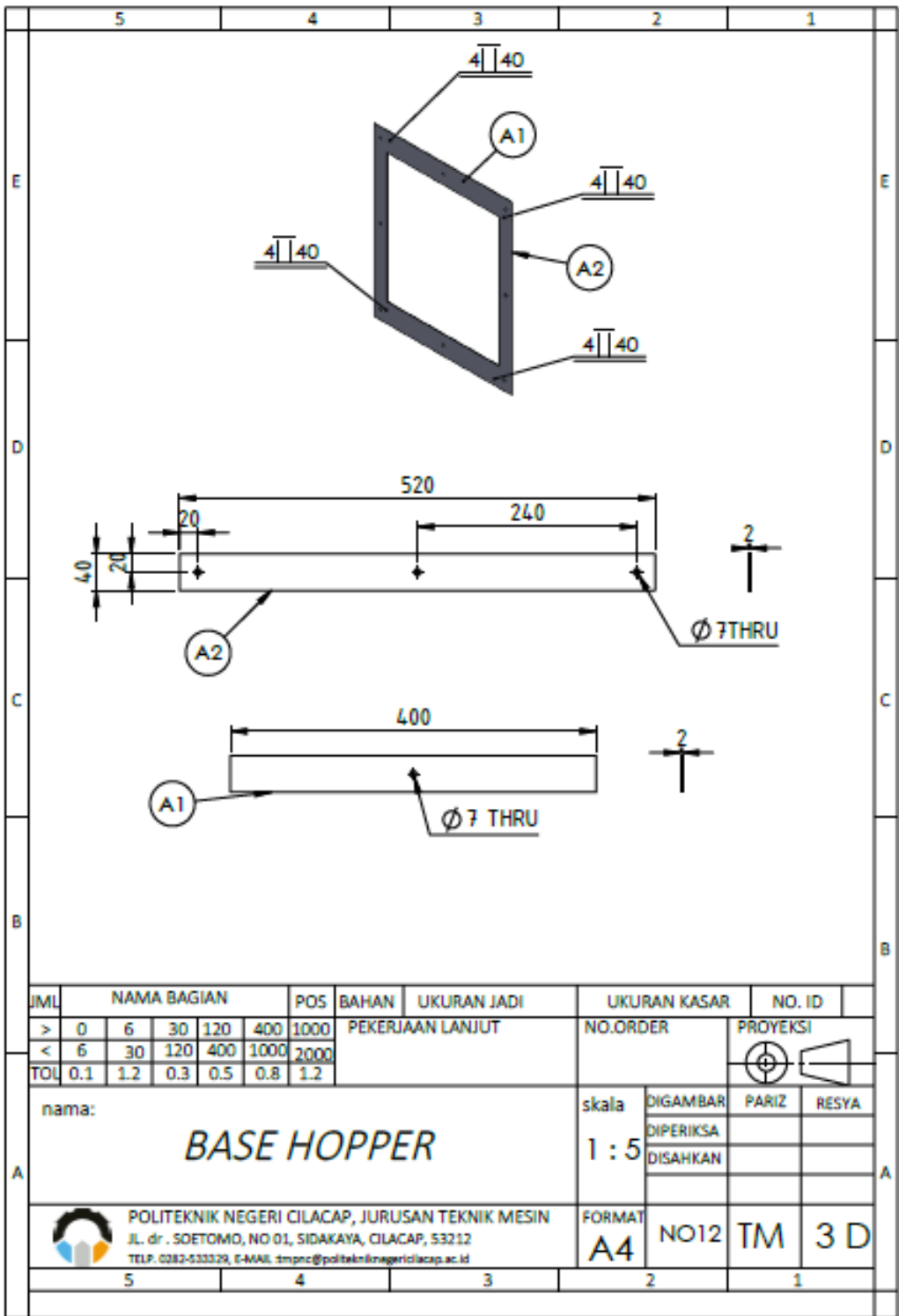


2	CONNECTOR 2	PLAT	393 X 30 X 4	2	DIBUAT
2	CONNECTOR 1	PLAT	353 X 30 X 4	1	DIBUAT
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN	NO ID	KETERANGAN

JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2				

nama:	CONNECTOR			skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
				1:8	DIPERIKSA		
					DISAHKAN		
				FORMAT			
				A4	NO 11	TM	3 D


POLITEKNIK NEGERI CILAP, JURUSAN TEKNIK MESIN
 Jl. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILAP, 53212
 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tmprnc@politekniknegericilacap.ac.id



JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2					

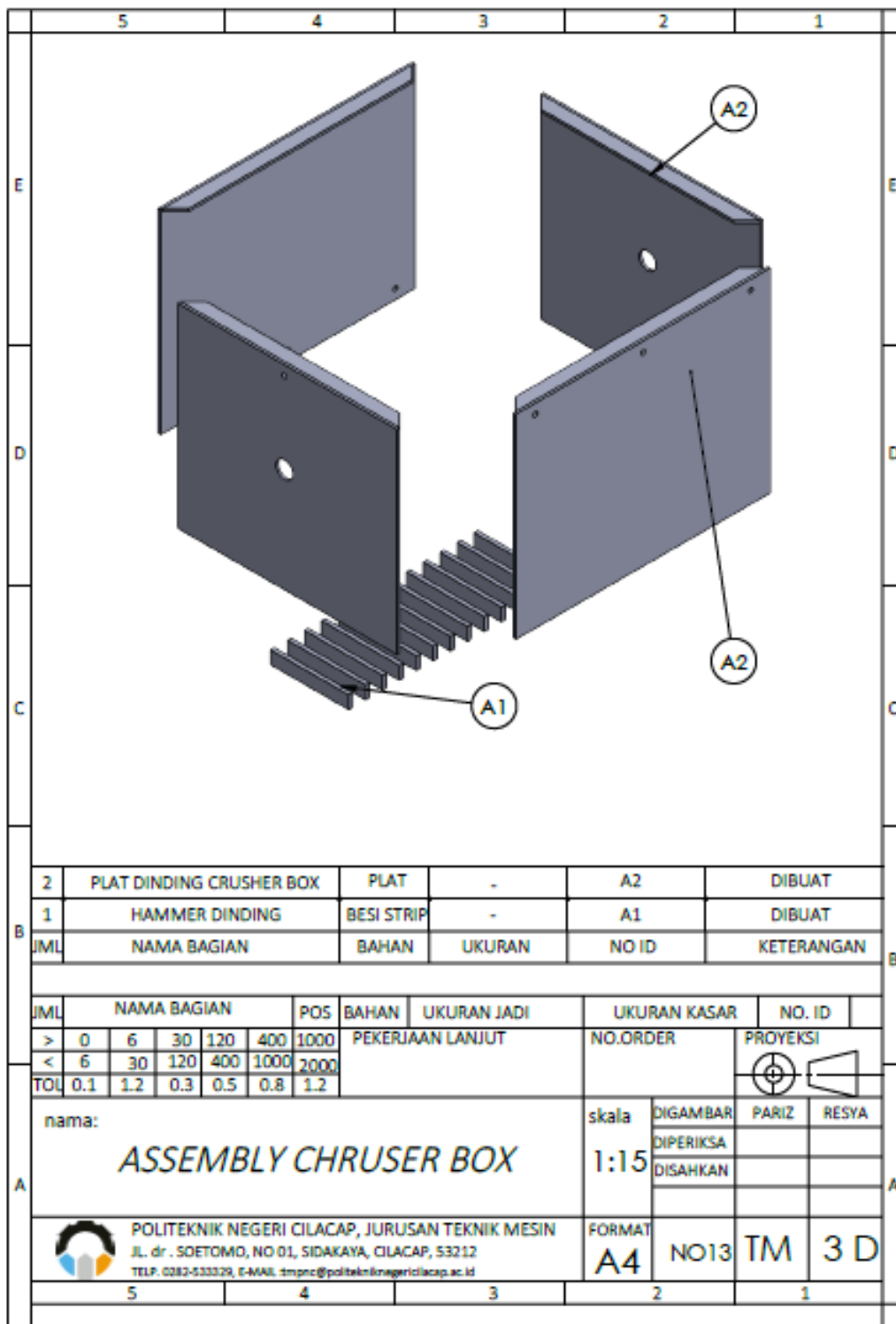
nama: **BASE HOPPER**

skala 1 : 5	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		


POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN
 JL. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212
 TELP. 0283-533329, E-MAIL. tnpnc@politekniknegericilacap.ac.id

FORMAT A4	NO12	TM	3 D
---------------------	------	----	-----

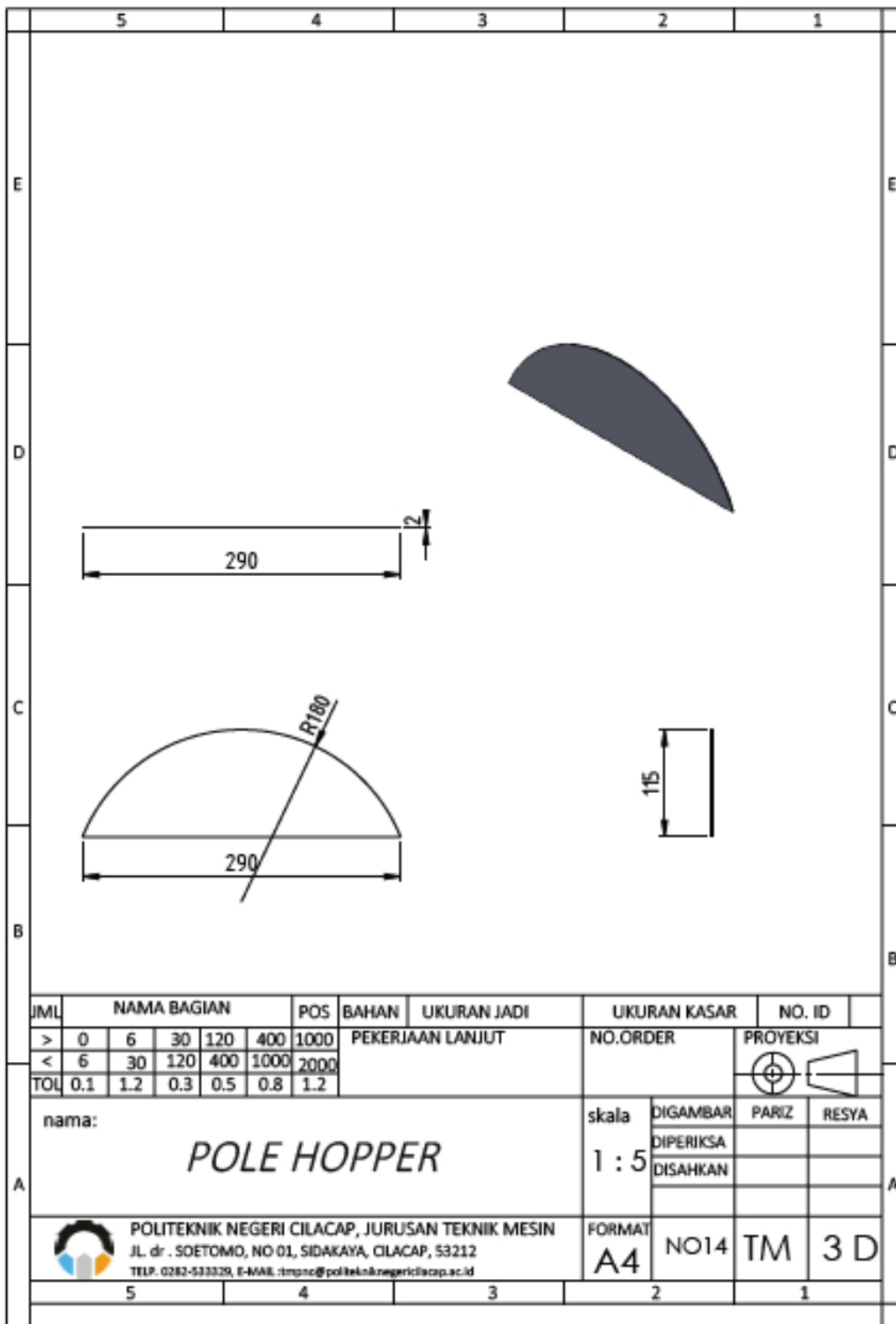
5 4 3 2 1



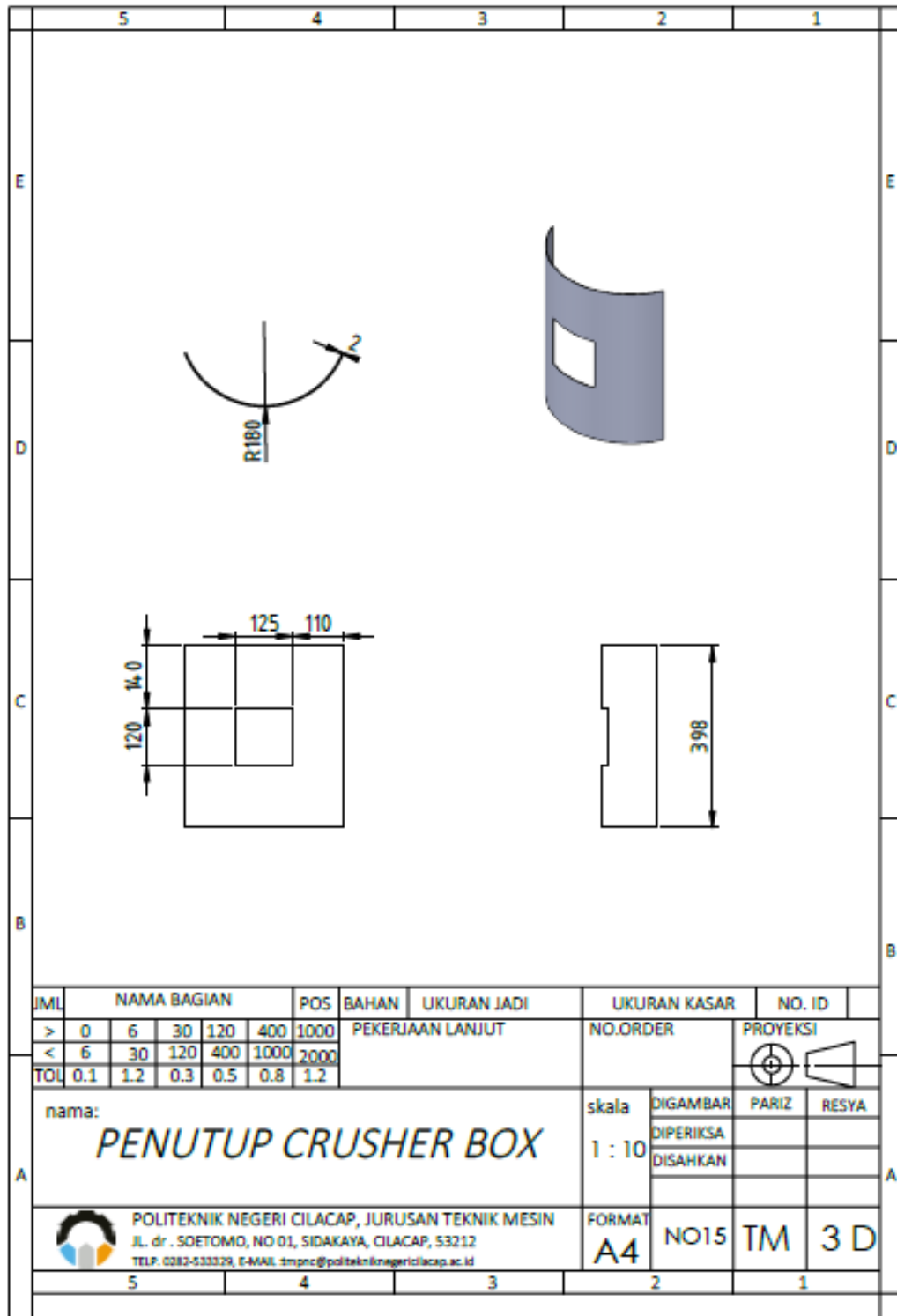
2	PLAT DINDING CRUSHER BOX	PLAT	-	A2	DIBUAT
1	HAMMER DINDING	BESI STRIP	-	A1	DIBUAT
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN	NO ID	KETERANGAN

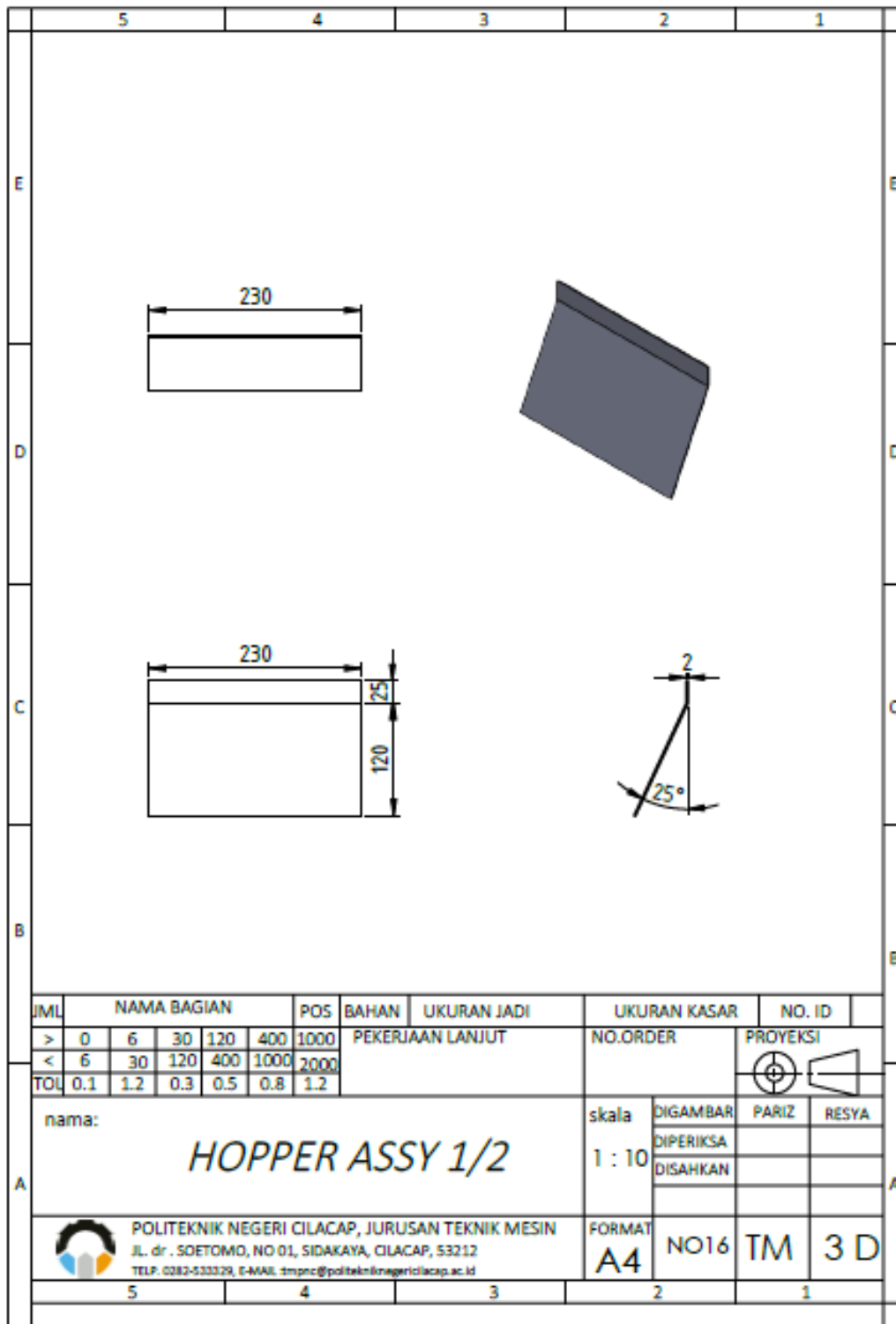
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2				

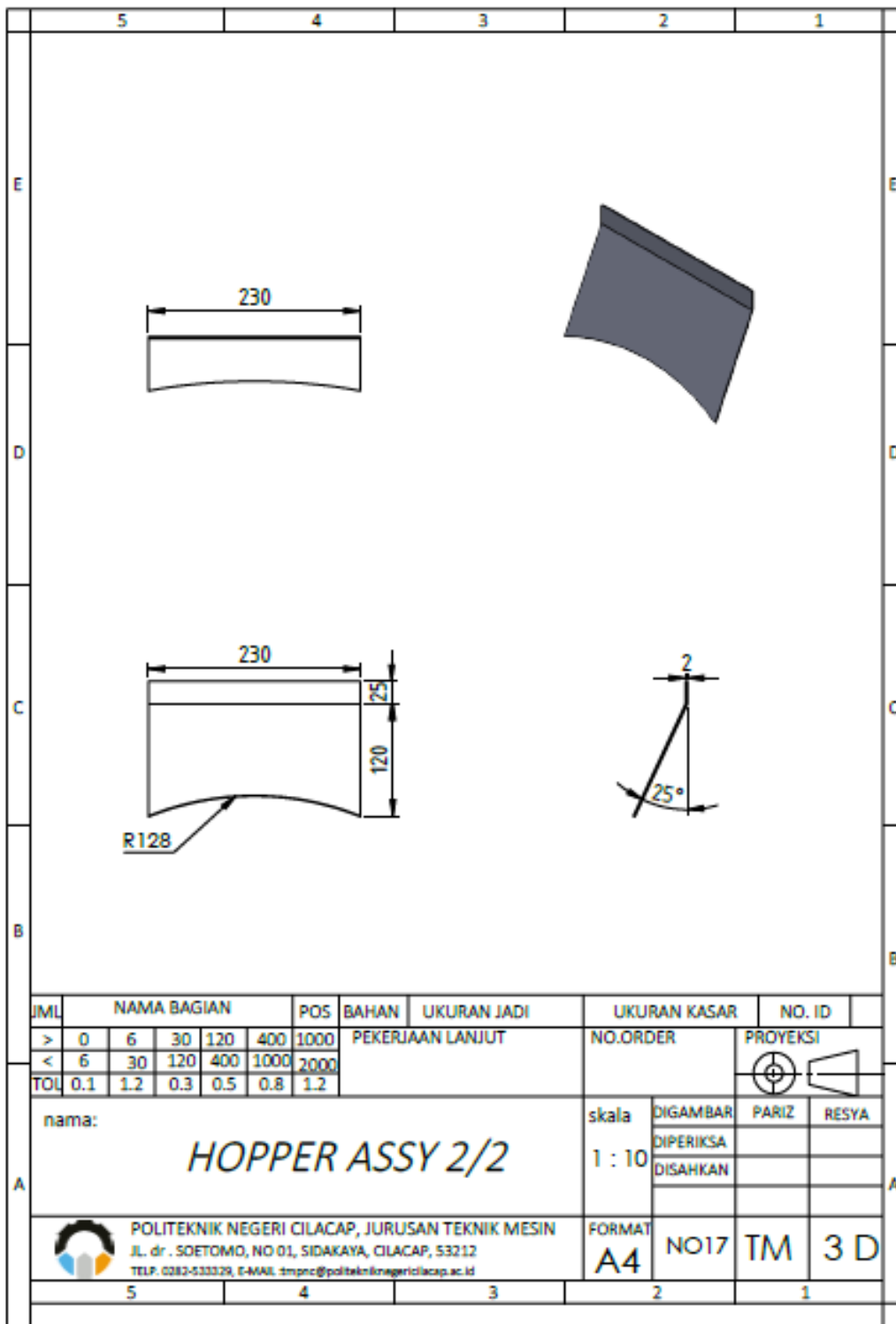
nama:	skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
ASSEMBLY CHRUSER BOX	1:15	DIPERIKSA		
		DISAHKAN		
	FORMAT	NO13	TM	3 D
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN Jl. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tmprnc@politekniknegericilacap.ac.id		A4		

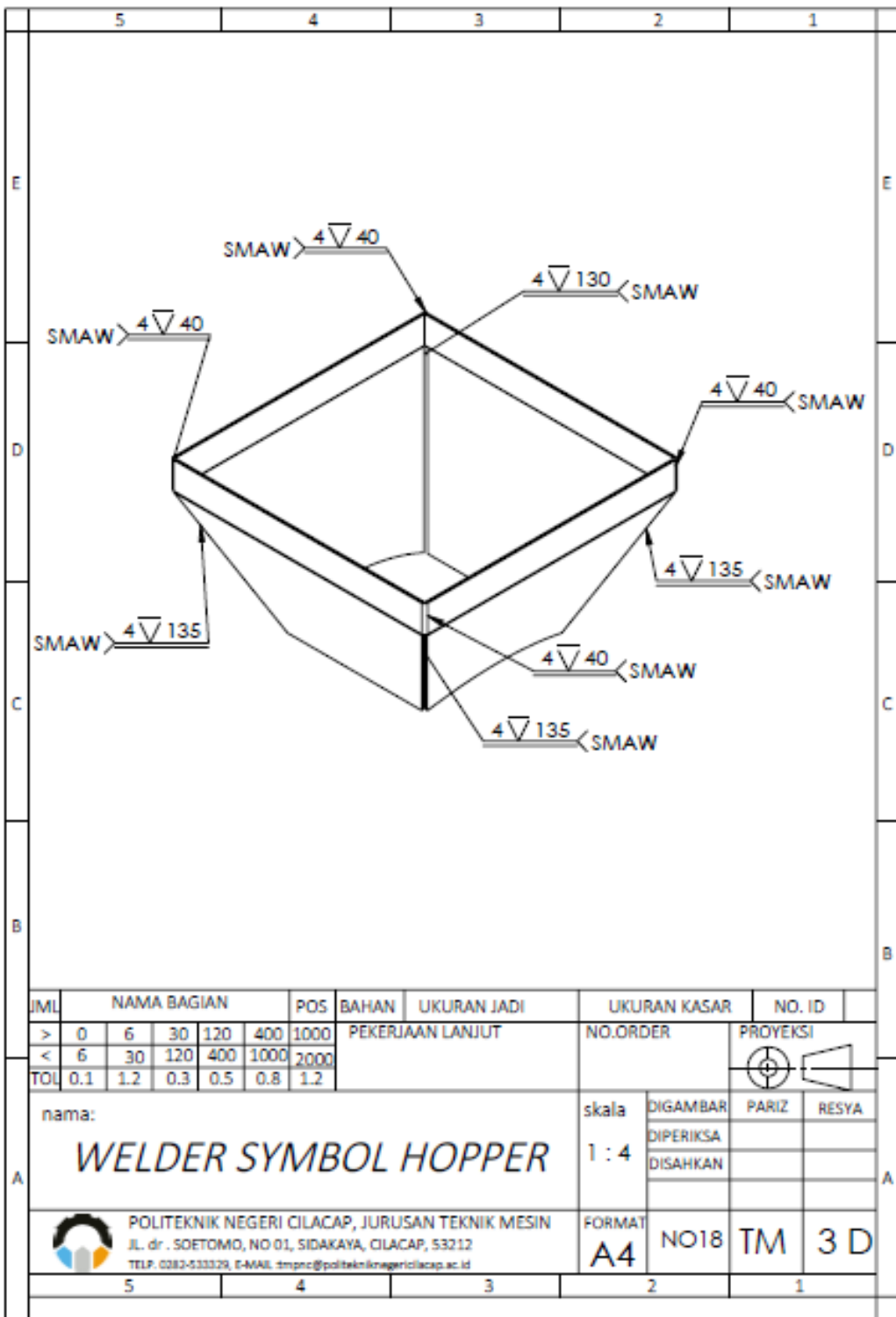



JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID				
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI					
<	6	30	120	400	1000	2000									
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2									
nama:									skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA			
<i>POLE HOPPER</i>									1 : 5	DIPERIKSA					
										DISAHKAN					
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL :mpnc@politekniknegericilacap.ac.id									FORMAT	NO14	TM	3 D			
			5			4			3			2			1

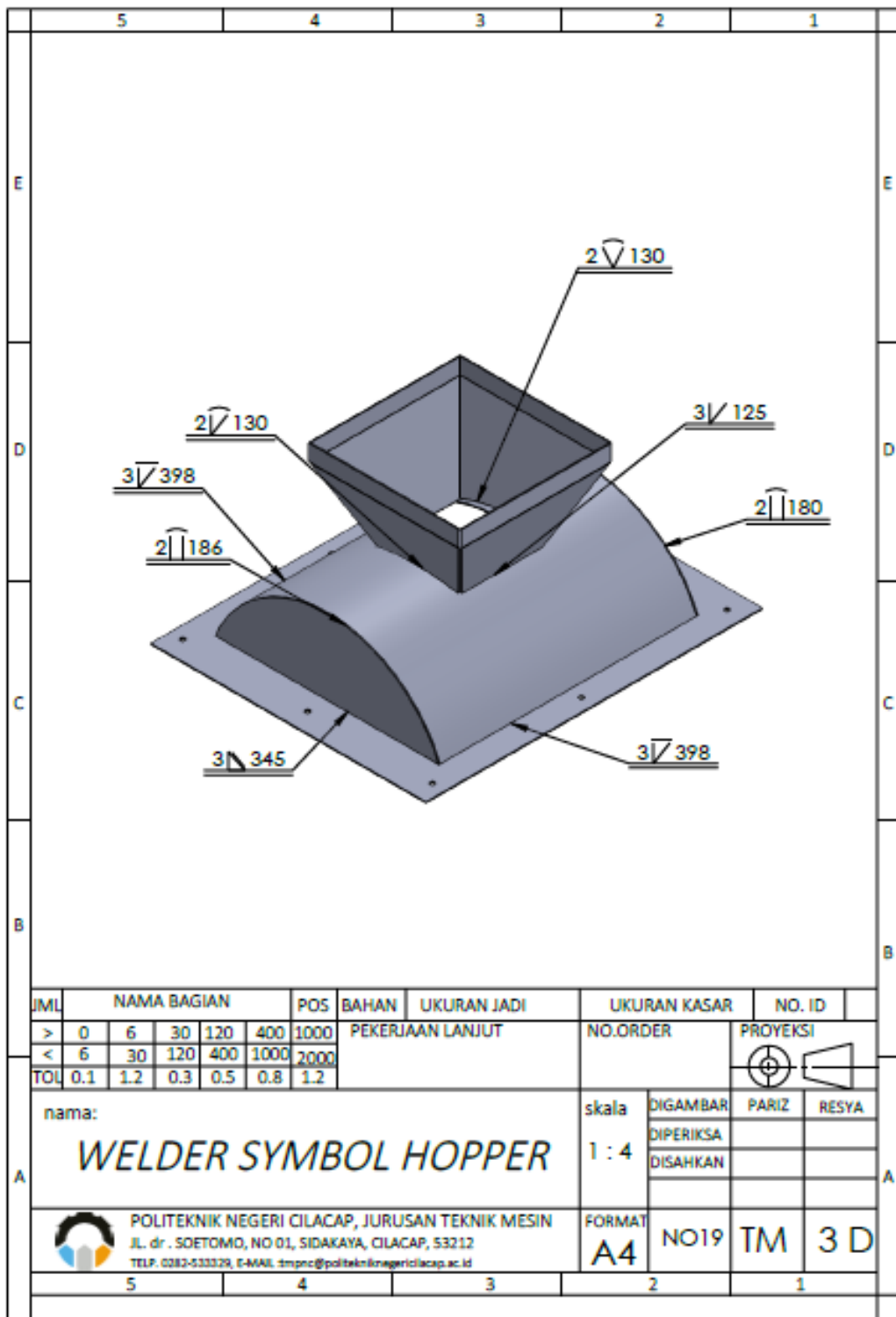




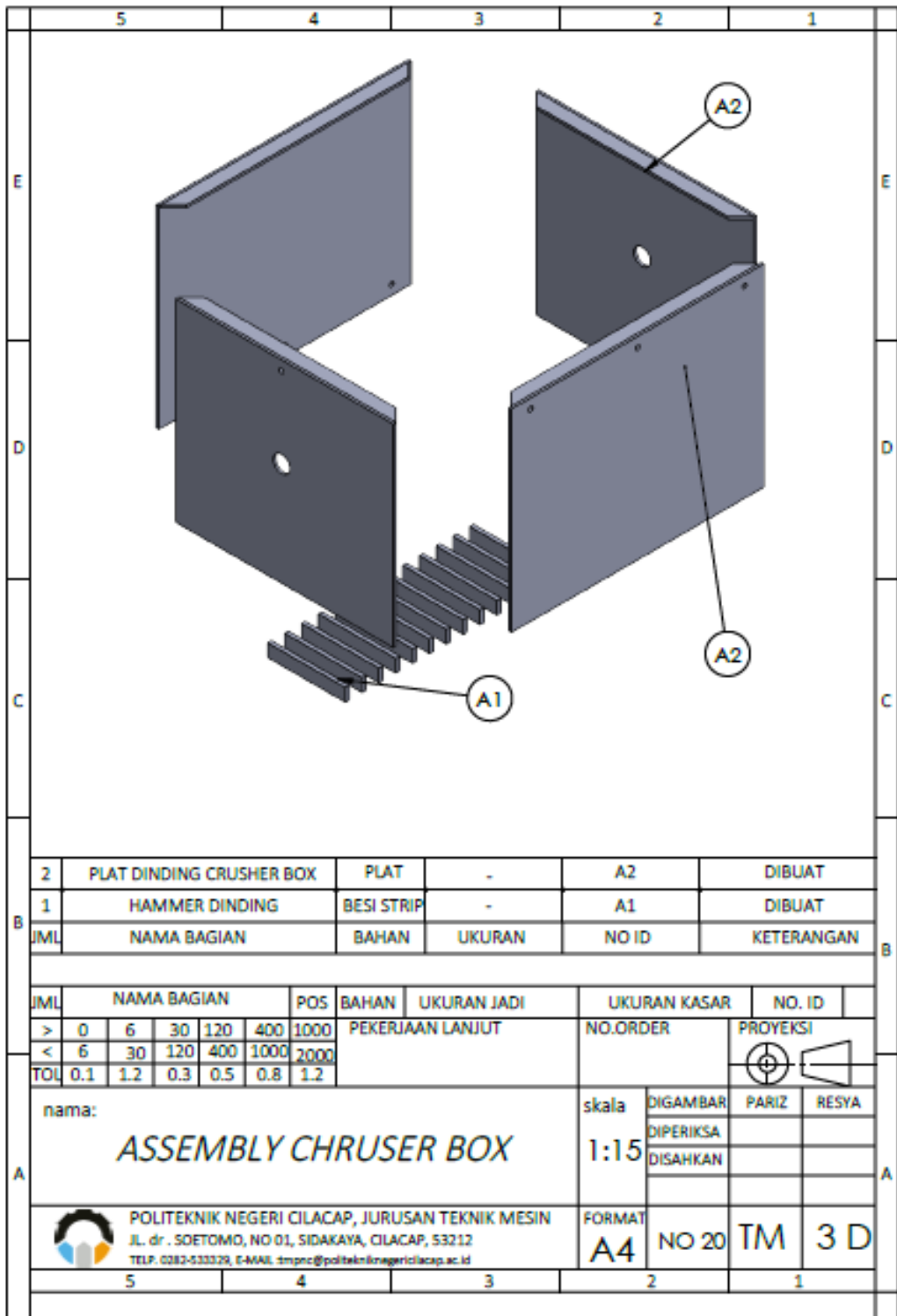




JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2						
nama:									skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
WELDER SYMBOL HOPPER									1 : 4	DIPERIKSA		
										DISAHKAN		
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN Jl. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL. tpmnc@politekniknegericilacap.ac.id									FORMAT	NO18	TM	3 D
									A4			



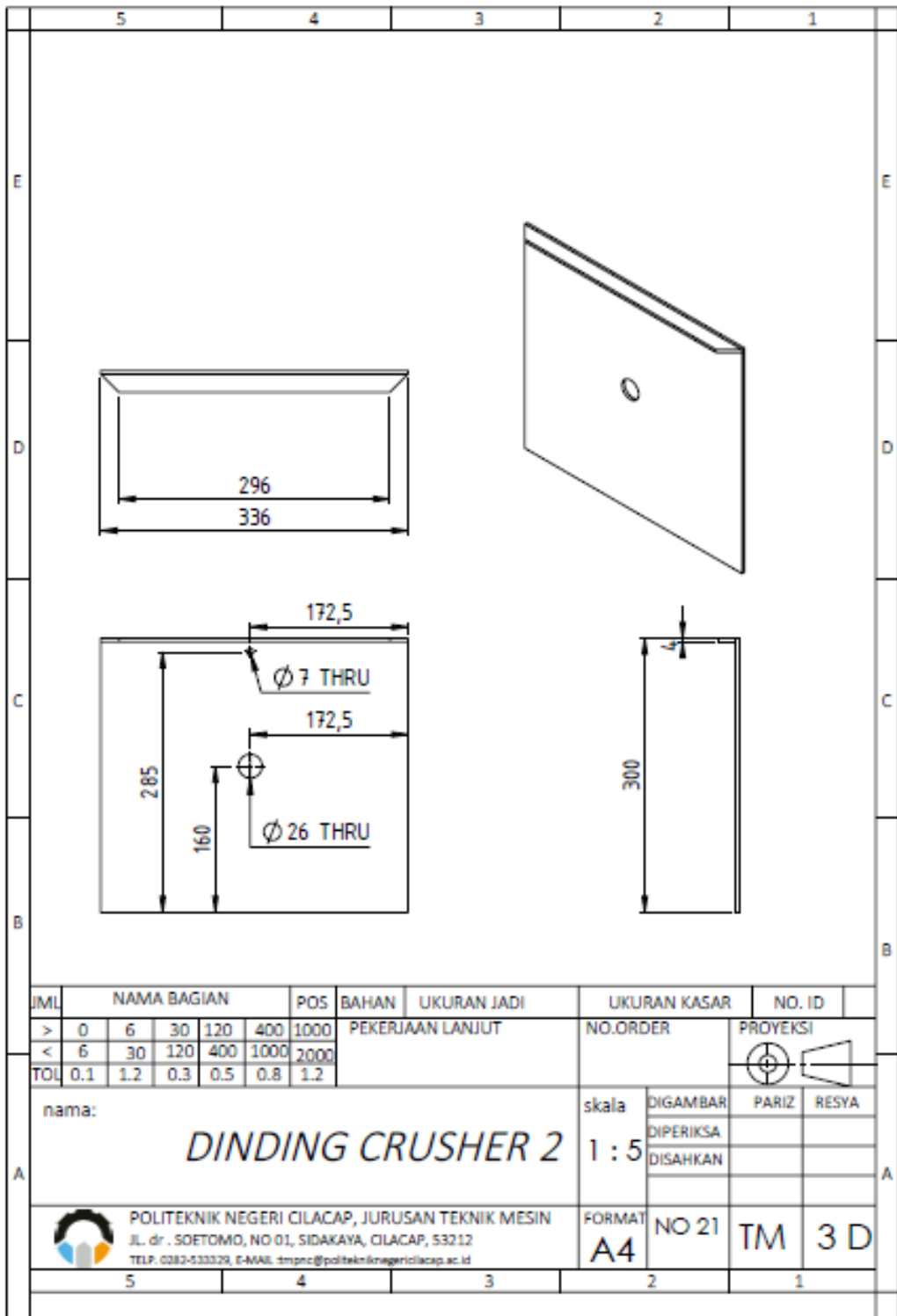
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2					
nama:								skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
WELDER SYMBOL HOPPER								1 : 4	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tnpnc@politekniknegericilacap.ac.id								FORMAT	NO19	TM	3 D
5		4		3		2		1			

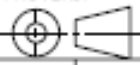


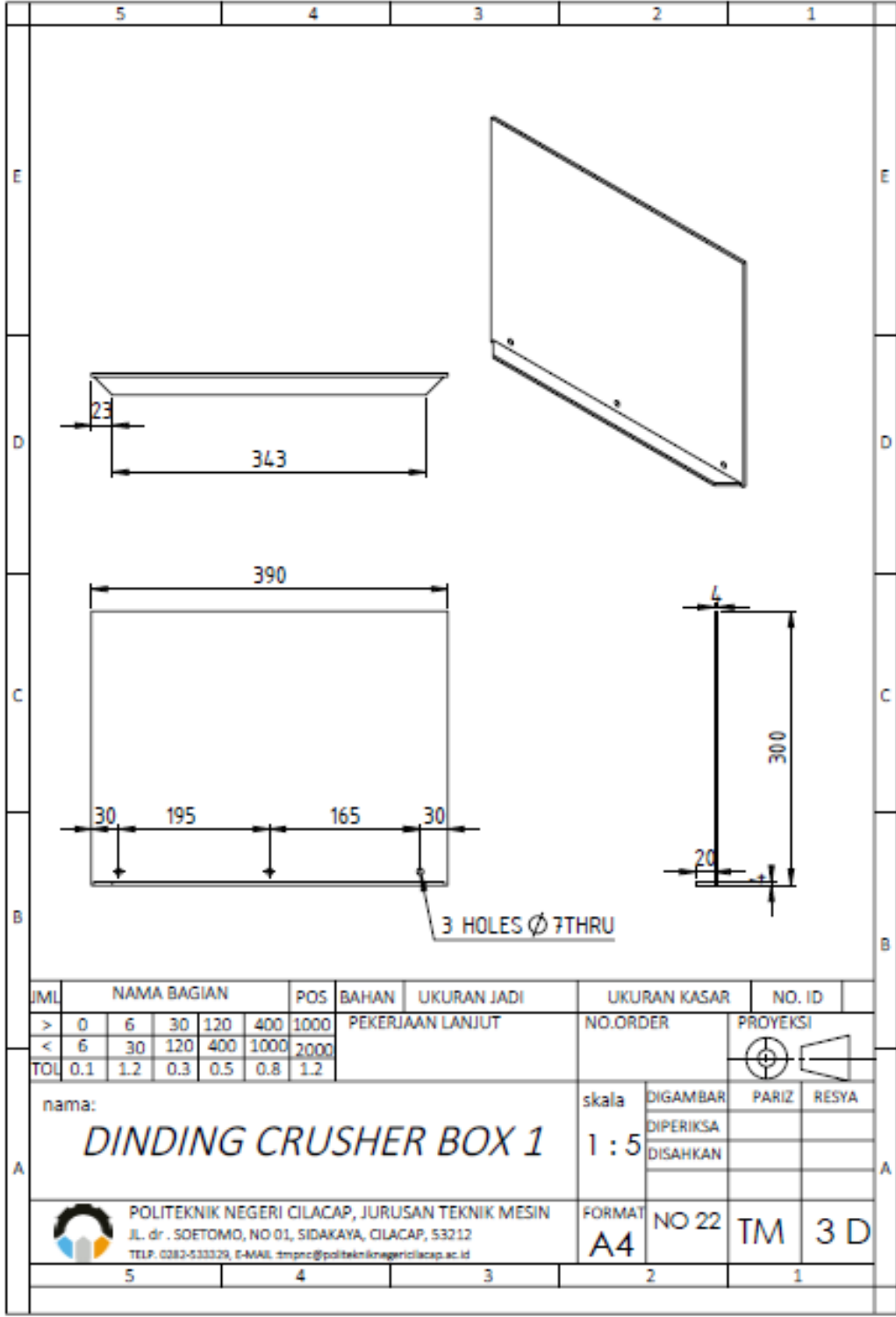
2	PLAT DINDING CRUSHER BOX	PLAT	-	A2	DIBUAT
1	HAMMER DINDING	BESI STRIP	-	A1	DIBUAT
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN	NO ID	KETERANGAN


JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2				

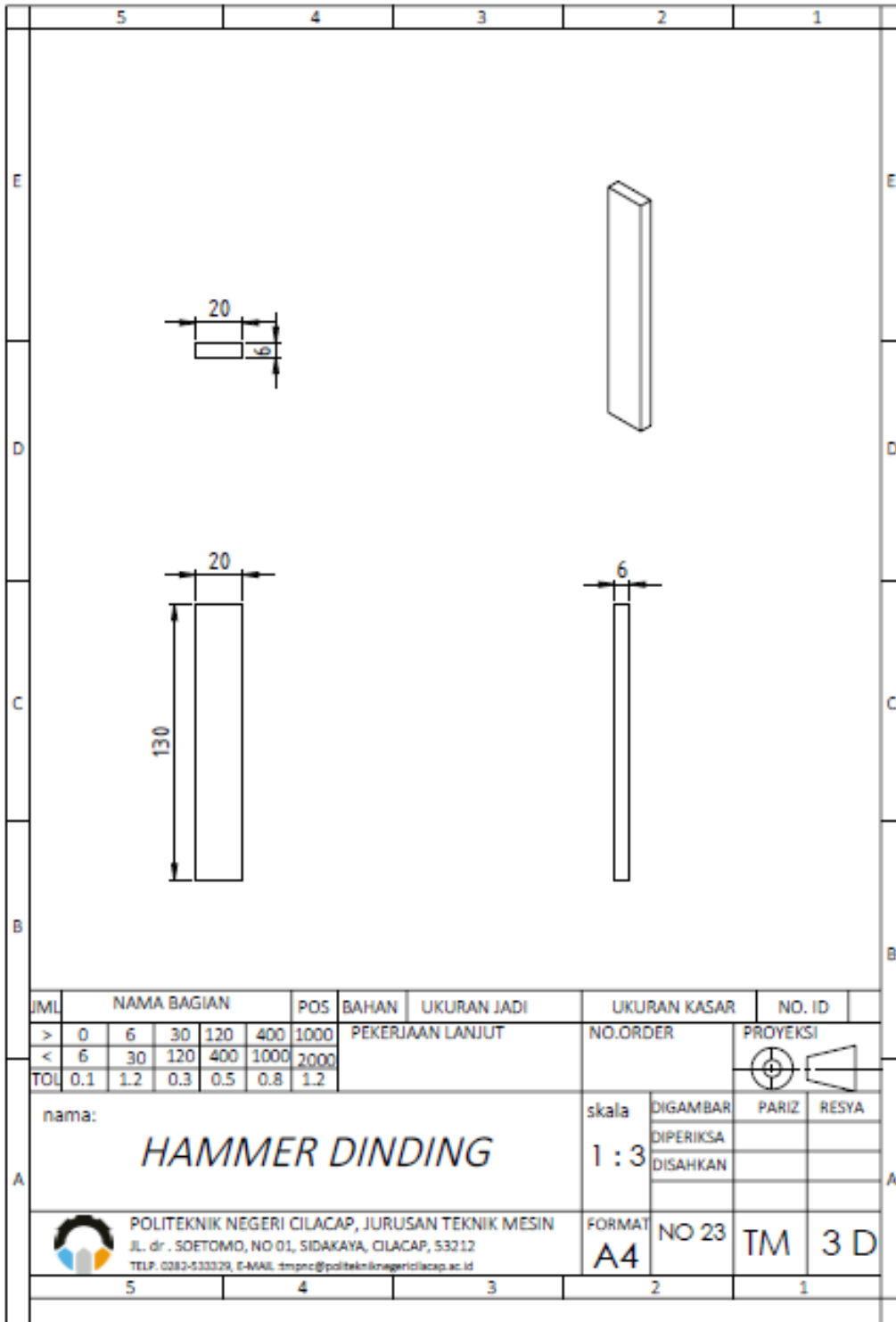
nama:	ASSEMBLY CHRUSER BOX			skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
				1:15	DIPERIKSA		
					DISAHKAN		
	POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0283-533329, E-MAIL: tmprnc@politekniknegericilacap.ac.id			FORMAT	NO 20	TM	3 D
	5	4	3	2	1		

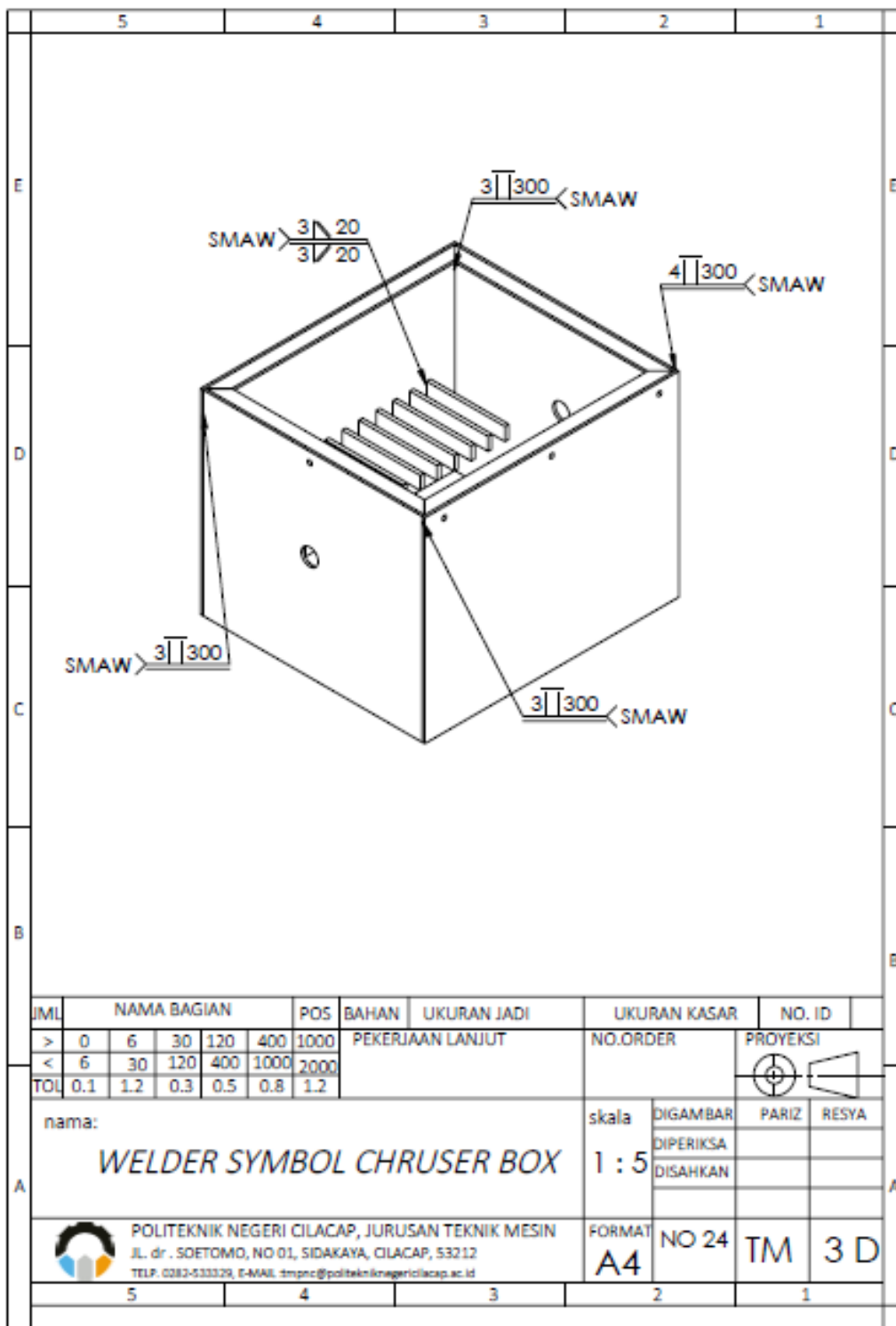


IML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2					
nama:								skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
DINDING CRUSHER 2								1 : 5	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0283-533329, E-MAIL: tmprnc@politekniknegericilacap.ac.id								FORMAT	NO 21	TM	3 D
5		4		3		2		1			

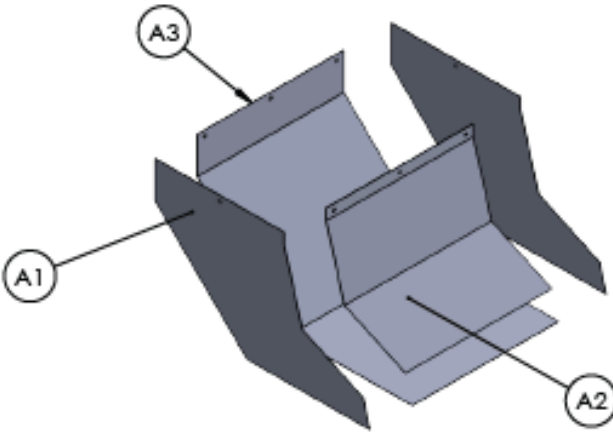



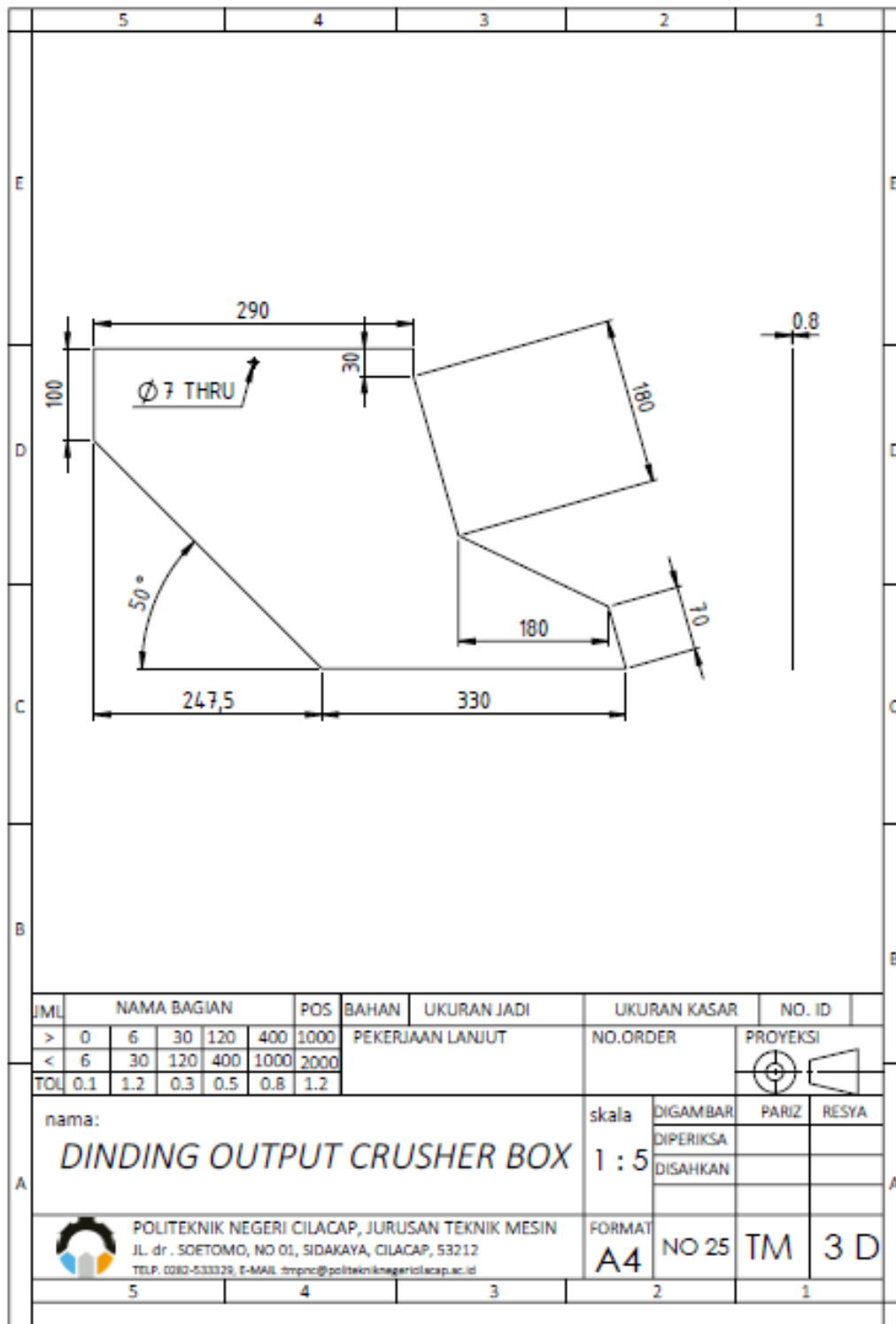
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2						
nama: DINDING CRUSHER BOX 1										skala: 1 : 5	DIGAMBAR DIPERIKSA DISAHKAN	PARIZ RESYA
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: dmpnc@politekniknegericilacap.ac.id										FORMAT A4	NO 22	TM 3 D
5			4			3			2		1	

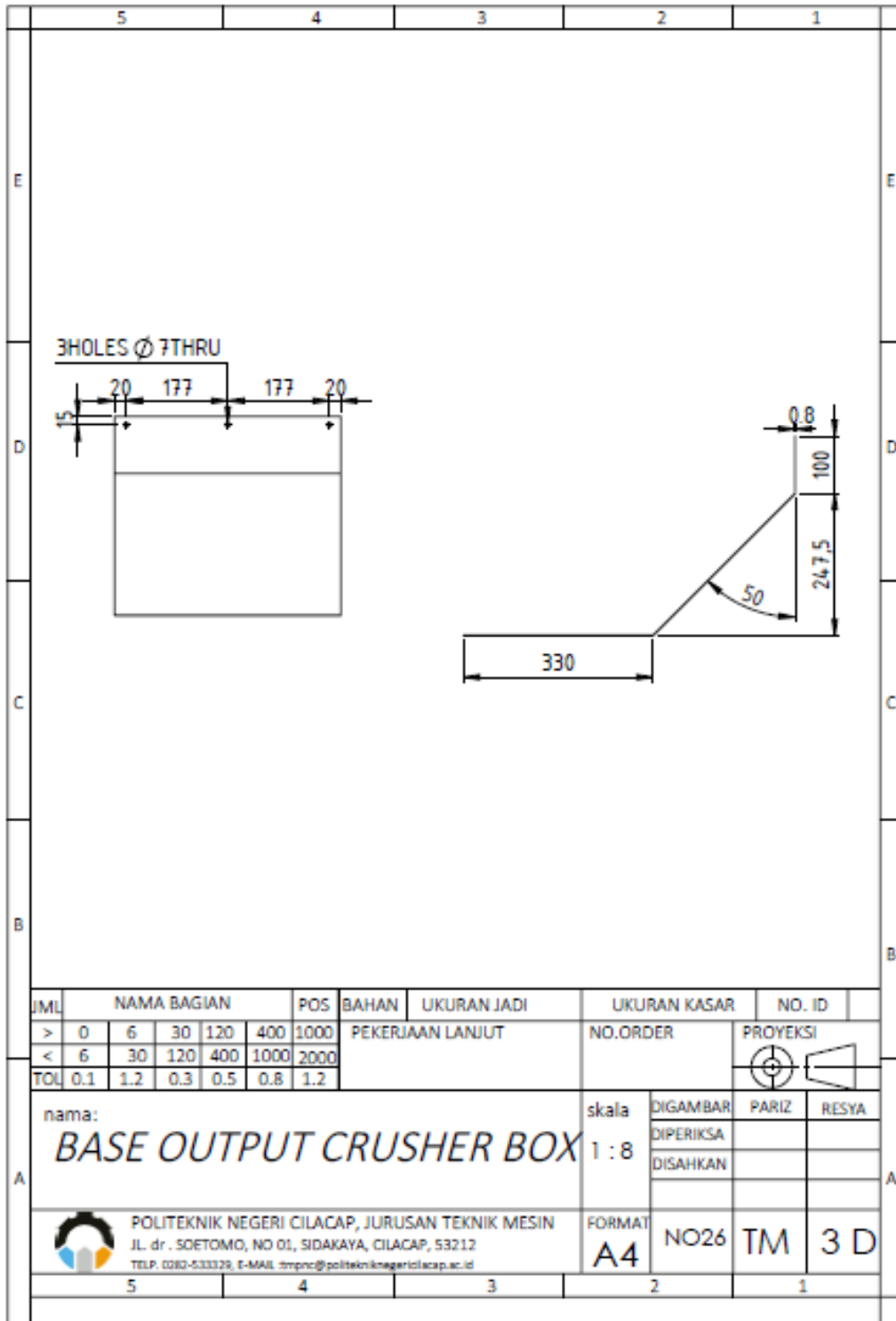




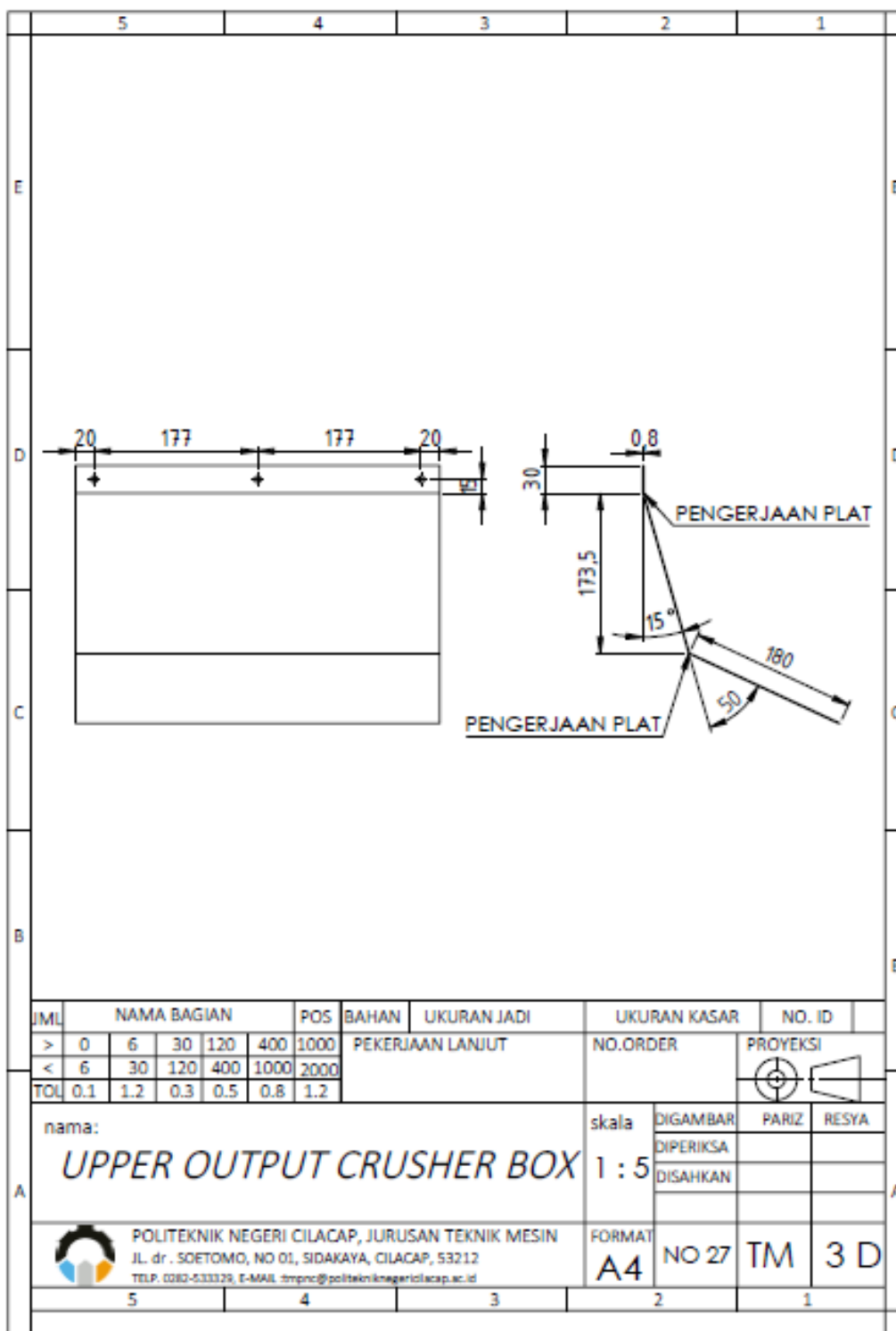
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2					
nama:								skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
<i>WELDER SYMBOL CHRUSER BOX</i>								1 : 5	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr . SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tnpnc@politekniknegericilacap.ac.id								FORMAT	NO 24	TM	3 D
								A4			

	5	4	3	2	1			
E						E		
D						D		
C						C		
B	1	BASE OUTPUT CRUSHER BOX	PLAT	-	A3	DIBUAT		
B	1	UPPER OUTPUT CRUSHER BOX	PLAT	-	A2	DIBUAT		
B	2	DINDING OUTPUT CRUSHER BOX	PLAT	-	A1	DIBUAT		
B	JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN	NO ID	KETERANGAN		
A	JML	NAMA BAGIAN	POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
A	>	0	6	30	120	400	1000	
A	<	6	30	120	400	1000	2000	
A	TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2	
A	nama:				skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
A	<i>OUTPUT CRUHSER BOX</i>				1: 10	DIPERIKSA		
A						DISAHKAN		
A	 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tmsnc@politekniknegericilacap.ac.id				FORMAT	NO 25	TM	3 D
A	5	4	3	2	1			





JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2					
nama: BASE OUTPUT CRUSHER BOX								skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
								1 : 8	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tmprnc@politekniknegericilacap.ac.id								FORMAT	NO26	TM	3 D
								A4			



JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	0.1	1.2	0.3	0.5	0.8	1.2					
nama:								skala	DIGAMBAR	PARIZ	RESYA
UPPER OUTPUT CRUSHER BOX								1 : 5	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP. 0282-533329, E-MAIL: tmprnc@politekniknegericilacap.ac.id								FORMAT	NO 27	TM	3 D
5		4		3		2		1			

LAMPIRAN 3
(BIODATA PENULIS)

BIODATA PENULIS



Nama : Resya Nanda Abdi Nugraha
Tempat, tanggal lahir : Banyumas, 24 Juni 2002
NIM : 200103035
Prodi : D3-Teknik Mesin
Jurusan : Teknik Mesin
Alamat : Desa Karangnangka RT 2 RW 6, Kec.
Kedungbanteng, Kab. Banyumas
Telephone/HP : 0857-0209-2335
e-mail : resyanandaabdi24@gmail.com
Hobi : Jalan-jalan
Motto : ITB (*Ikhlās, Teteg, Berhasil*)
Pendidikan :

1. SD Negeri Karangnangka : 2014
2. SMP Negeri 3 Purwokerto : 2017
3. SMK Negeri 2 Purwokerto : 2020