

LAMPIRAN
LAMPIRAN 1
Riwayat Penulis



Nama : Andi Cristian Doni

Tempat, tanggal lahir : Cilacap, 12 Maret 2002

NIM : 200203068

Prodi : D3-Teknik Mesin

Jurusan : Rekayasa Mesin dan Industri Pertanian

Alamat : Jalan Salya no. 10, Rt 05/ Rw 03, Kelurahan Gumilir, Kecamatan Cilacap
Utara, Kabupaten Cilacap, Jawa Tengah

Telephone/Hp : 0895357308657

e-mail : andicristian389@gmail.com

Hobi : Travelling dan mencari uang

Motto hidup : Tidak ada yang namanya kesempurnaan, yang ada hanyalah saling memperbaiki kekurangan satu sama lain untuk menjadi yang terbaik bukan mencari siapa yang terbaik.

Riwayat Pendidikan: 1. SMP Negeri 4 Cilacap (2014-2017)

2. SMK Negeri 2 Cilacap (2017-2020)

3. Politeknik Negeri Cilacap (2020-2023)

LAMPIRAN 2

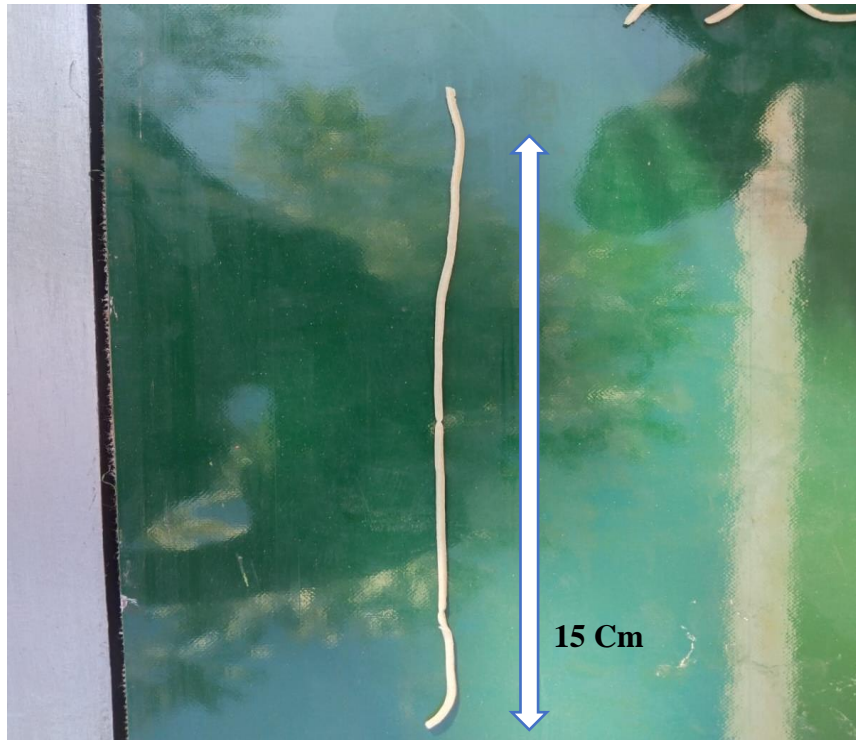
Hasil Pengujian Mesin

No	Jumlah	Hasil		Waktu(s)	Hasil panjang pemotongan mie
		Terpotong Sempurna	Terpotong Sebagian		
1.	1 Lembar adonan mie sepanjang 30 cm	√		10 Detik	15 cm
2.	1 Lembar adonan mie sepanjang 30 cm		√	13 Detik	8 cm
3.	1 Lembar adonan mie sepanjang 30 cm		√	15 Detik	10 cm
4.	1 Lembar adonan mie sepanjang 30 cm	√		11 Detik	14 cm
5.	1 Lembar adonan mie sepanjang 30 cm	√		12 Detik	14 cm
	Total waktu dan panjang mie			61 Detik	62 cm
	Rata rata waktu dan panjang mie			12,2 detik	12,4 cm

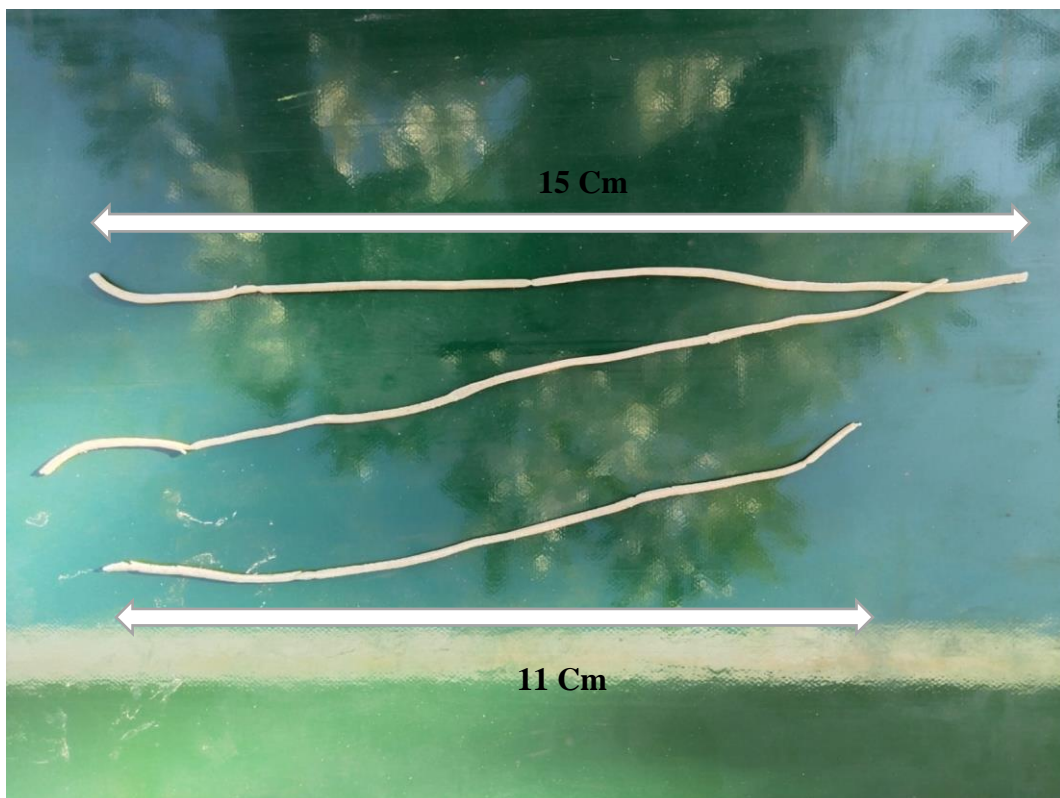
Indikator :

- Terpotong sempurna : Jika adonan mie terpotong merata dan panjang sama
- Terpotong sebagian : Jika adonan mie terpotong tidak merata dan panjang bervariasi
- Waktu produksi adonan mie sepanjang 150 cm yaitu 61 detik atau 1,01 menit

a. **Mie panjang 15 cm**



b. **Perbandingan panjang mie**



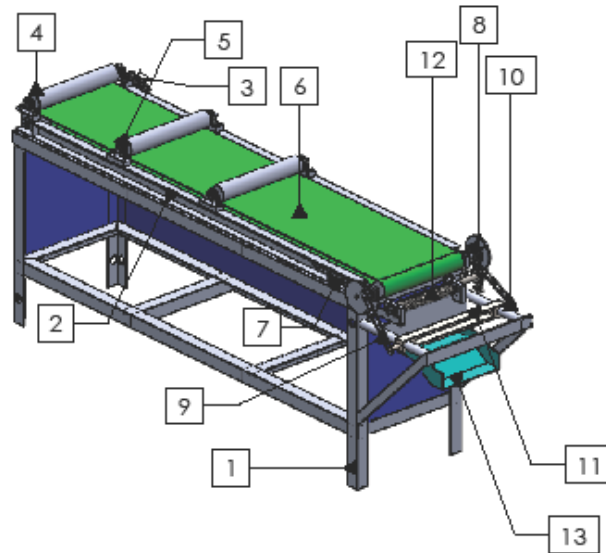
c. Adonan mie yang sudah jadi



d. Hasil adonan mie

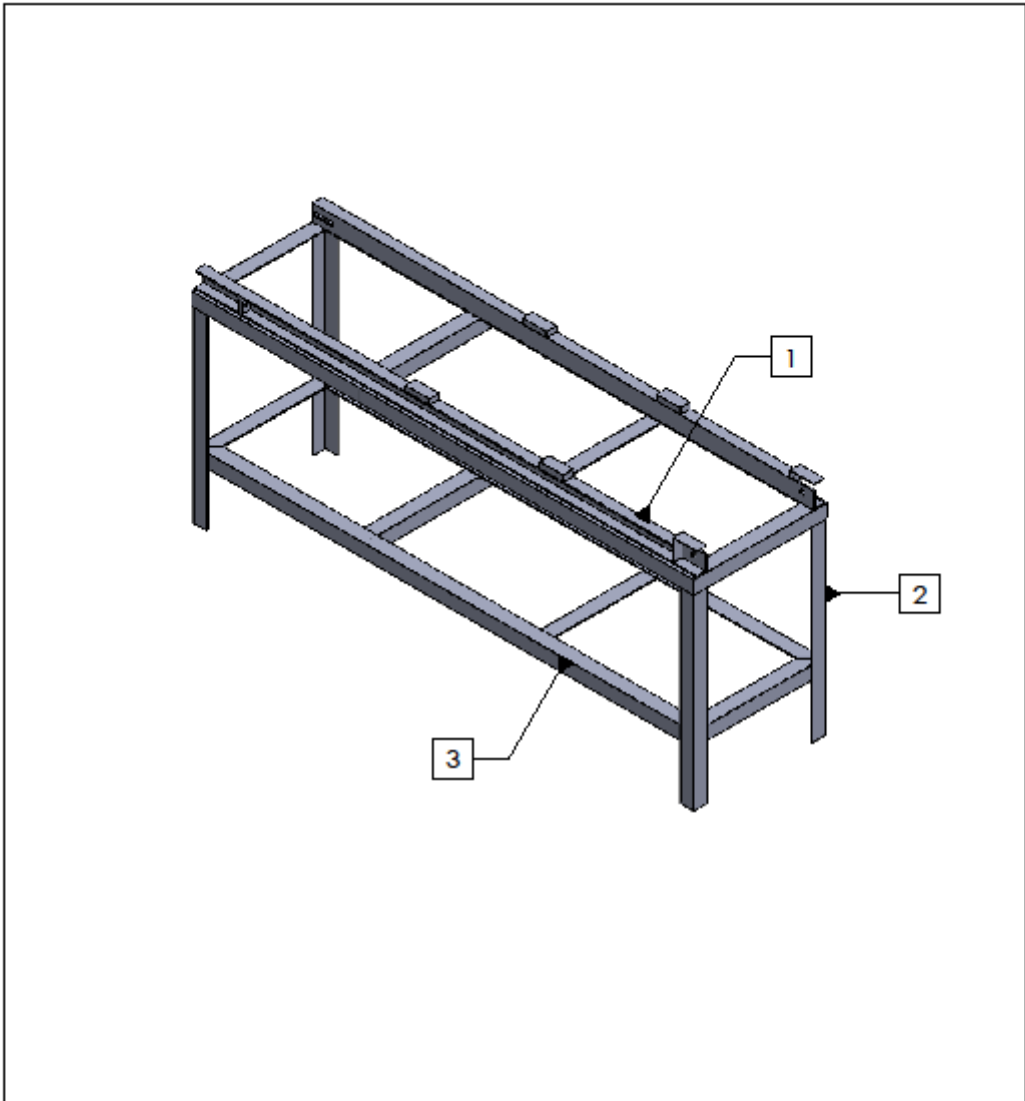


LAMPIRAN 3
Gambar Teknik



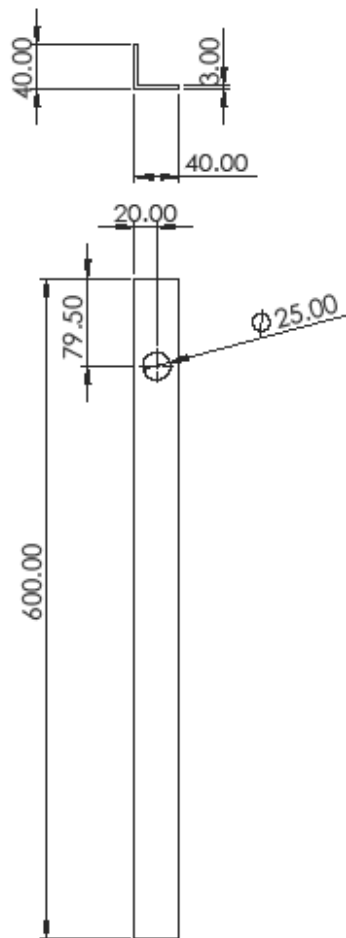
No	Part	Description	Dimension	Qty
1	Rangka	S137	1500x400x600	1
2	U-Kanal	S137	1500x30	2
3	Motor power window			1
4	Roll pemipih	Nylon	300x50	3
5	Bearing			10
6	Belt conveyor	PVC	1500x300	1
7	Adjuster conveyor	S137	150x40	2
8	Sproket			2
9	Poros engkol			2
10	Rel pisau pemotong			2
11	Pisau pemotong panjang			1
12	Pisau pemotong keriting			1
13	landasan mie			1

JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER		PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
MESIN PEMIPIH DAN PEMOTONG ADONAN MIE OTOMATIS									SKALA	DIGAMBAR	
									1:15	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO. GAMBAR	
									A4		

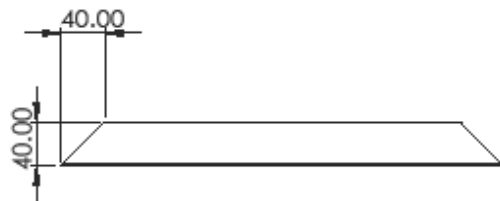
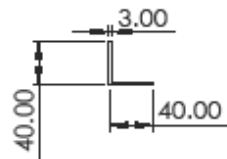
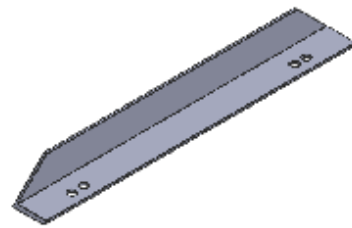
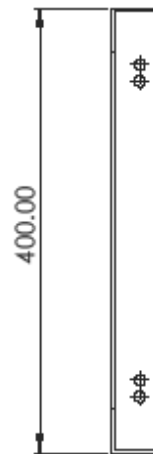




No	Parts	Dimension	Description	Qty
1	Rangka atas	1500 x 400	St37	1
2	Rangka Tegak	600 x 400	St37	1
3	Rangka bawah	1500 x 400	St37	1

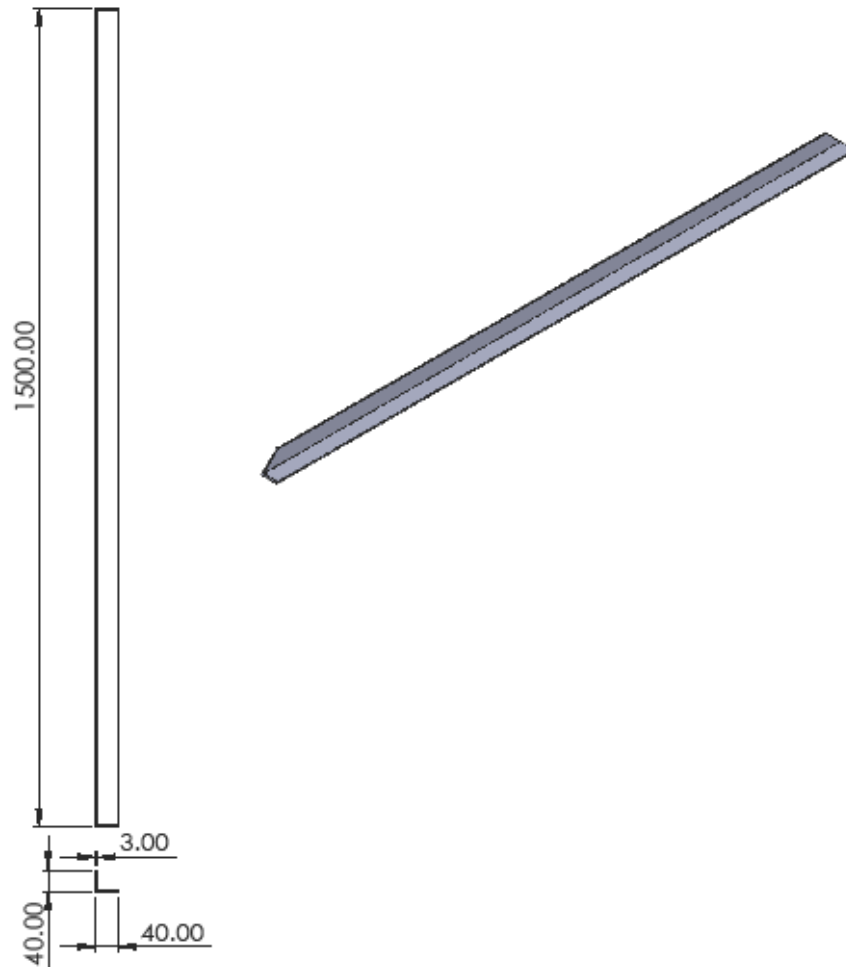
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
RANGKA									SKALA	DIGAMBAR	
									1: 20	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO. GAMBAR	
									A4		



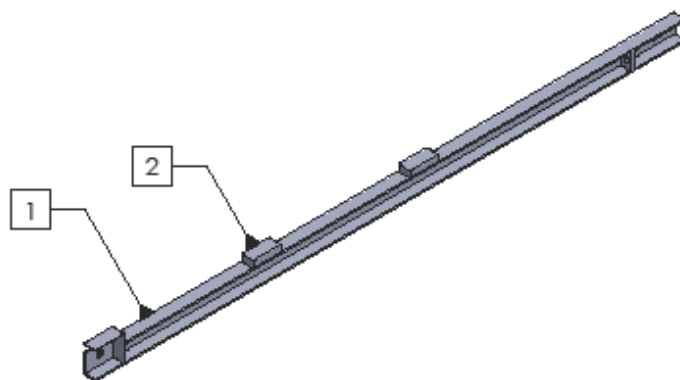
ITEM NO.	PART NUMBER						DESCRIPTION	QTY.			
1	KakiKaki						ST37	4			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
RANGKA TEGAK									SKALA	DIGAMBAR	
									1:5	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO. GAMBAR	
									A4		



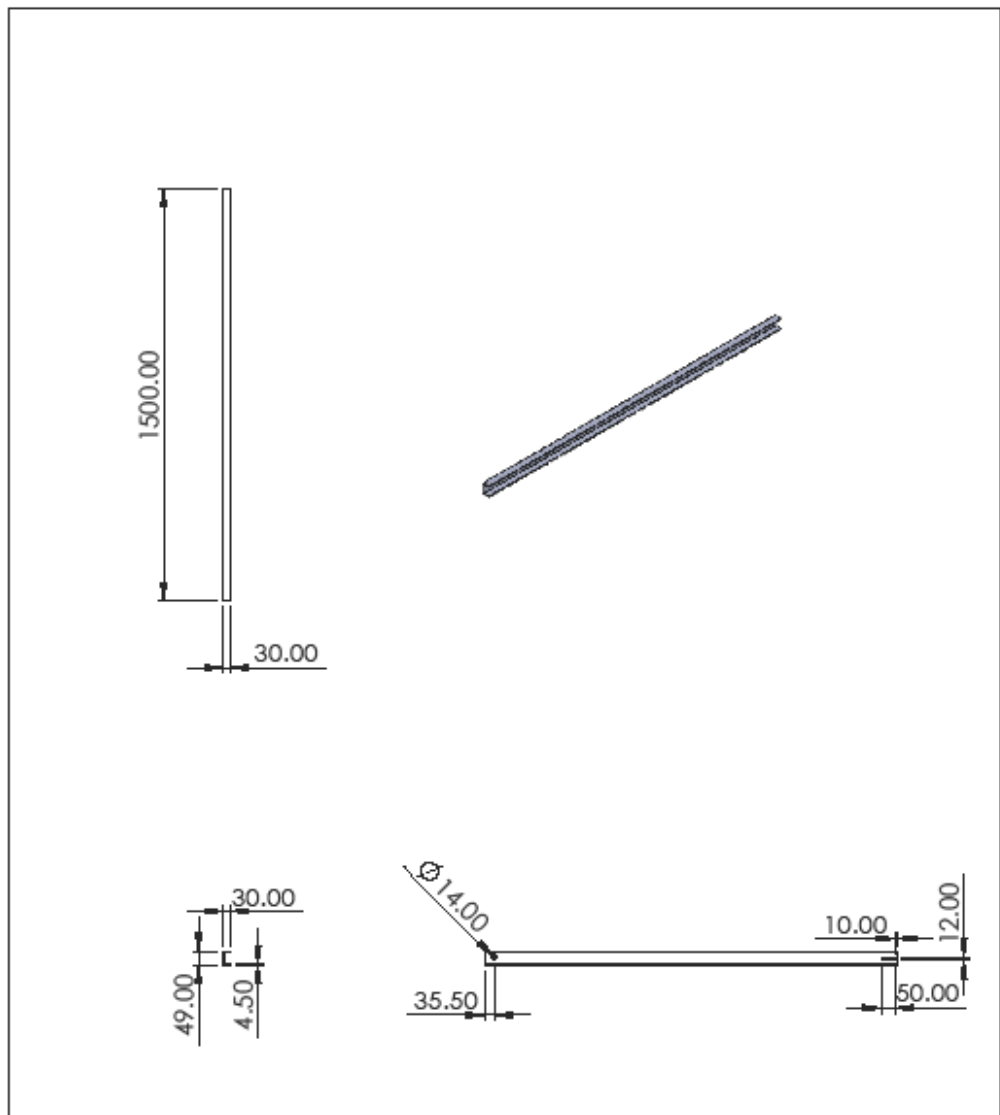
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION			QTY.					
1	Siku lebar atas	ST37			8					
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER	 PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
SIKU LEBAR ATAS								SKALA	DIGAMBAR	
								1:5	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR	
								A4		



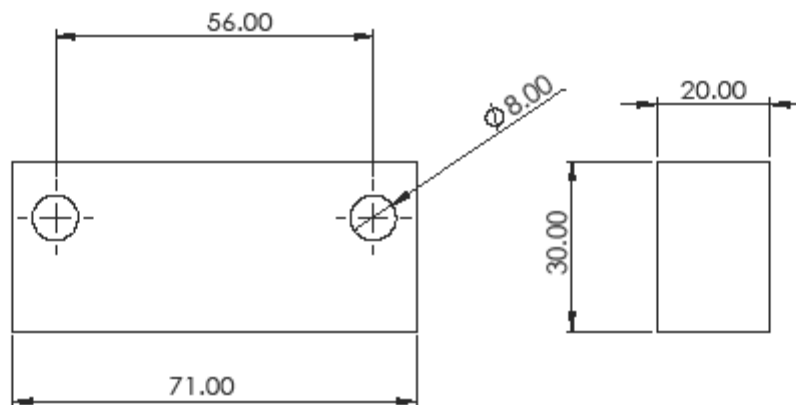
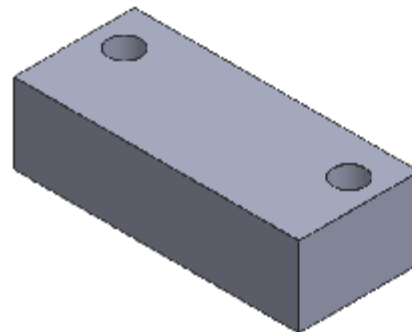
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION				QTY.				
1	siku 1,5M	ST37				4				
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
SIKU 1500MM								SKALA	DIGAMBAR	
								1:10	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR	
								A4		



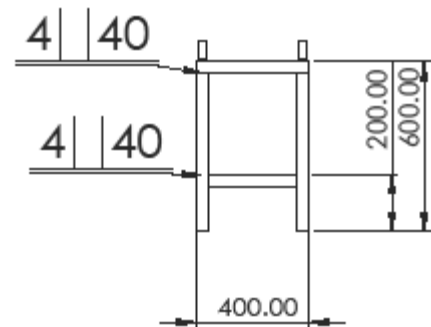
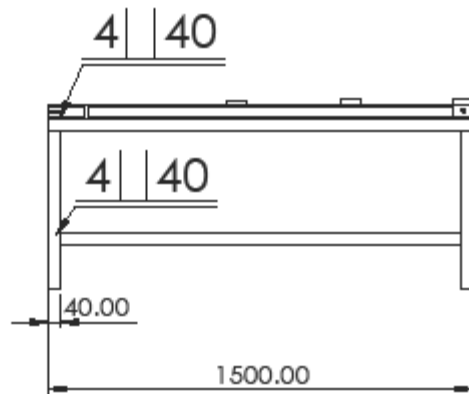
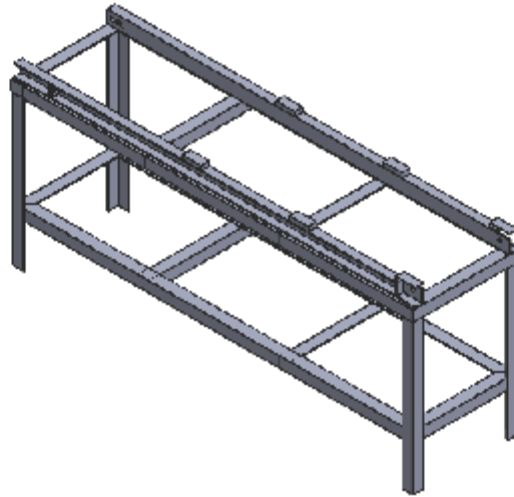
ITEM NO.	PART NUMBER						DESCRIPTION	QTY.			
1	BESI U						ST37	2			
2	DUDUKAN BEARING							4			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO. ORDER	 PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
BESI U KANAL								SKALA	DIGAMBAR		
								1:10	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4			




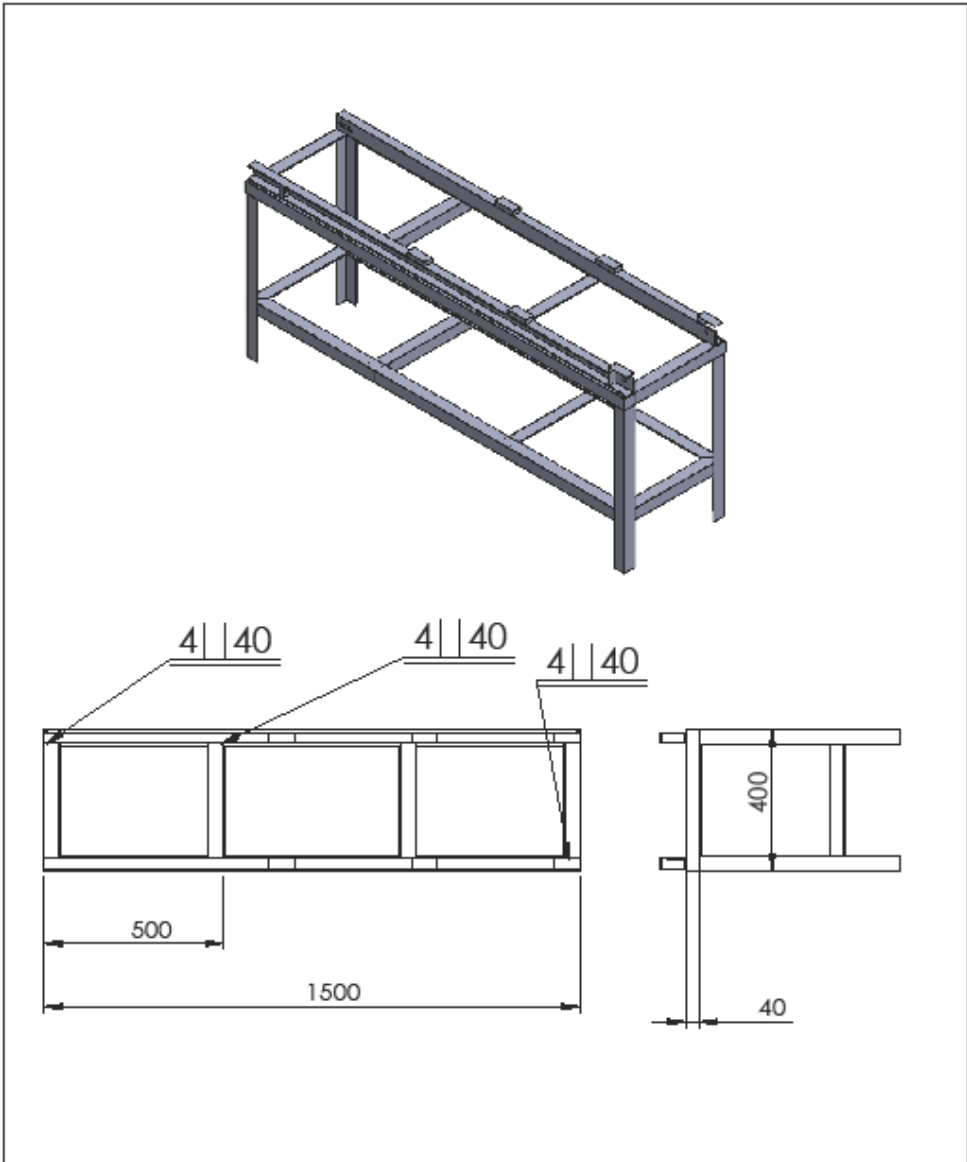
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.								
1	BESI U	ST37	2								
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
BESI U KANAL								SKALA	DIGAMBAR	ANDI	5/9/23
								1:20	DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR		
								A4	2-1		



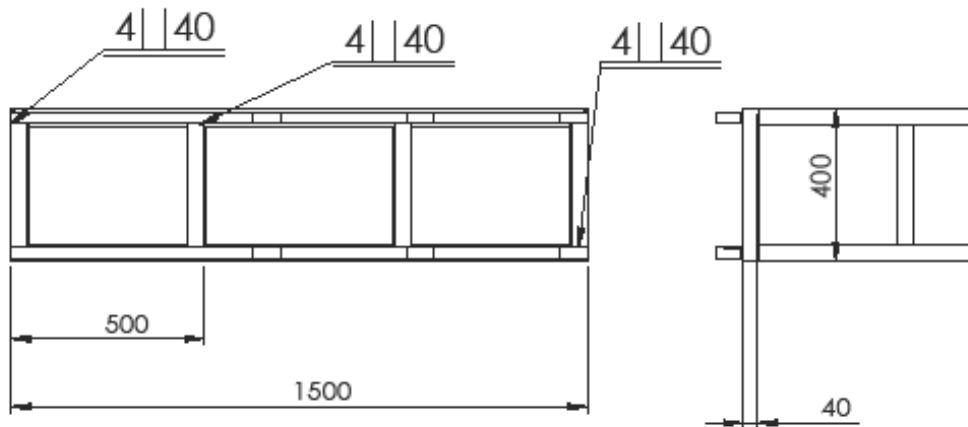
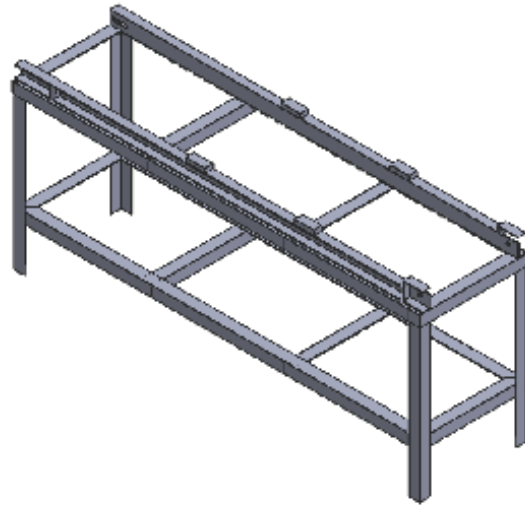
ITEM NO.	PART NUMBER		DESCRIPTION			QTY.					
2	DUDUKAN BEARING FIX		ST37			4					
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER			
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
DUDUKAN BEARING								SKALA 1:1	DIGAMBAR		
									DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT A4	NO. GAMBAR		



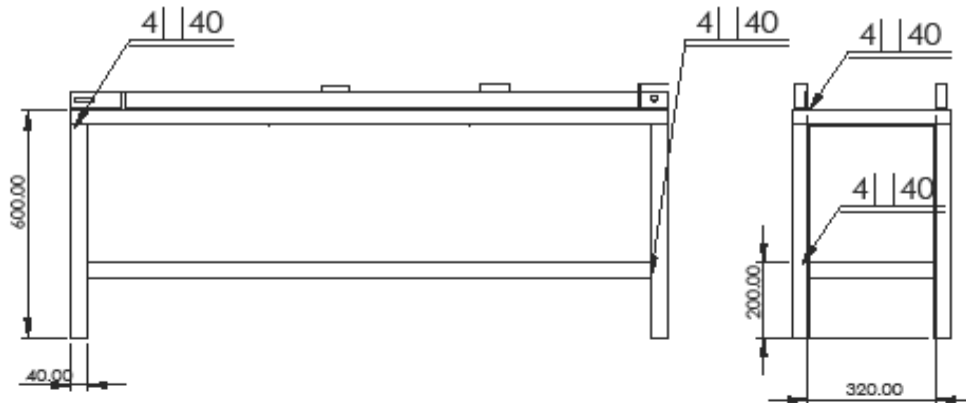
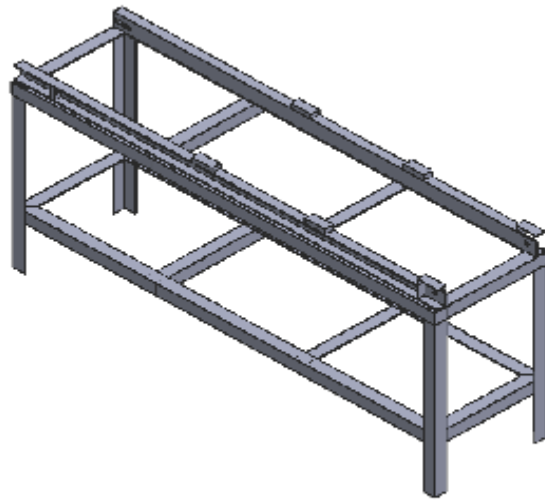
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
RANGKA									SKALA	DIGAMBAR	
									1:20	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO. GAMBAR	
									A4		



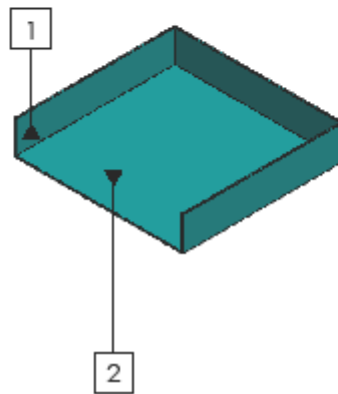
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO. ORDER		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
RANGKA ATAS									SKALA	DIGAMBAR	
									1:15	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO. GAMBAR	
									A4		



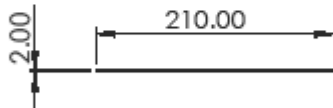
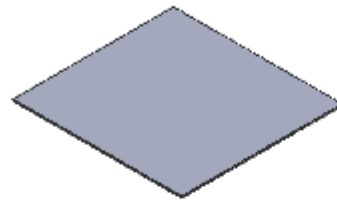
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT	NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
RANGKA BAWAH								SKALA 1:15	DIGAMBAR	
									DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT A4	NO. GAMBAR	




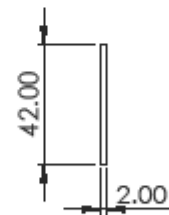
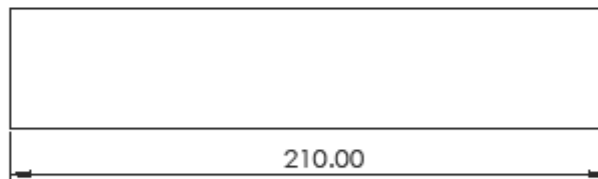
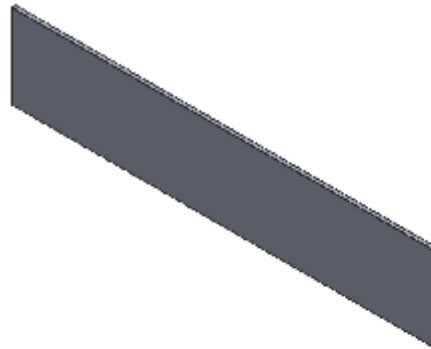
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT	NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
RANGKA TEGAK									SKALA 1:10	DIGAMBAR	
									DIPERIKSA		
									DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT A4	NO. GAMBAR	



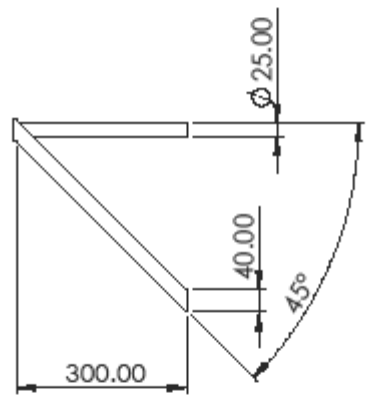
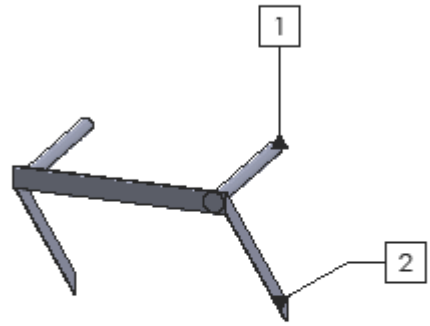
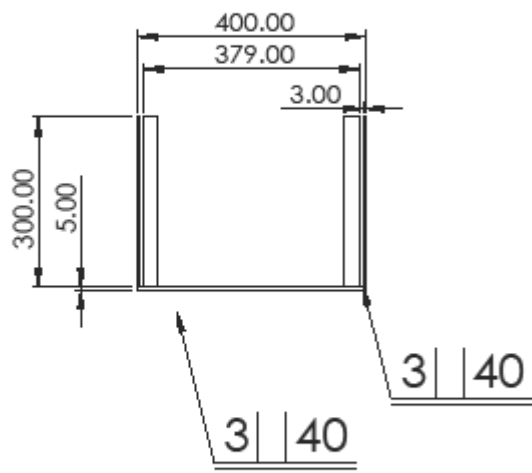
ITEM NO.	PART NUMBER		DESCRIPTION				QTY.				
1	Plat lebar						1				
2	plat panjang		.				3				
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
LANDASAN MIE									SKALA	DIGAMBAR	
									1:15	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO. GAMBAR	
									A4		



ITEM NO.	PART NUMBER		DESCRIPTION			QTY.				
1	plat lebar					1				
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
PLAT LEBAR								SKALA	DIGAMBAR	
								1:5	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR	
								A4		



ITEM NO.	PART NUMBER						DESCRIPTION	QTY.			
2	plat panjang							3			
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT		NO. ORDER		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
PLAT PANJANG									SKALA 1:2	DIGAMBAR	
										DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT A4	NO. GAMBAR	

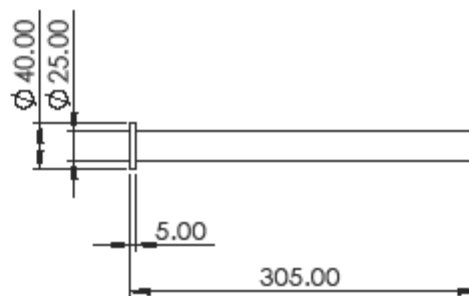
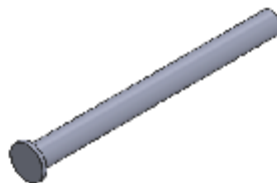


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	REL LINGKAR PISAU	ST37	2
2	PENYANGGA		2

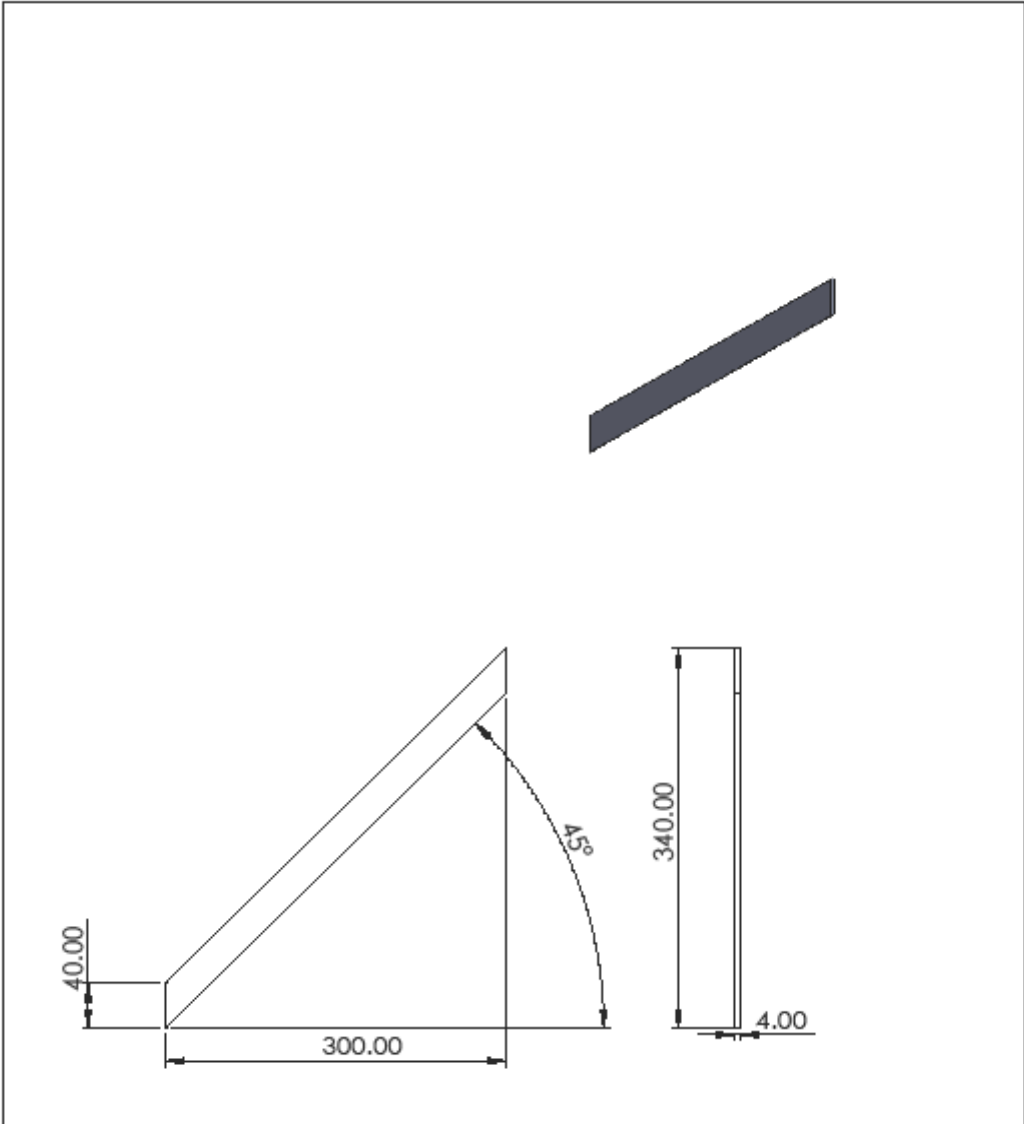
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO. ORDER		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

REL PISAU PEMOTONG	SKALA	DIGAMBAR	
	1:10	DIPERIKSA	
		DISAHKAN	

POLITEKNIK NEGERI CILACAP	FORMAT A4	NO. GAMBAR
----------------------------------	----------------------------	-------------------



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.							
1	REL LINGKAR PISAU	ST37	2							
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
REL PISAU								SKALA	DIGAMBAR	
								1:5	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO. GAMBAR	
								A4		



ITEM NO.	PART NUMBER		DESCRIPTION			QTY.				
2	PENYANGGA					2				
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT	NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
PENYANGGA								SKALA 1:5	DIGAMBAR ANDI	5/9/23
								DIPERIKSA		
								DISAHKAN		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT A4	NO. GAMBAR 10-2	

LAMPIRAN 4
Dokumentasi Produksi





LAMPIRAN 5
Permohonan Validasi

LAMPIRAN 5
Permohonan Validasi

Hal : Permohonan Validasi Instrumen TA
Lampiran : 1 Bendel

Kepada Yth, Bapak/Ibu pemilik UMKM Kasembadan

Sehubungan dengan pelaksanaan Tugas Akhir (TA), dengan ini saya:

Nama : Andi Cristian Doni
NIM : 200203068
Program Studi : D3 Teknik Mesin
Judul TA : Rancang Bangun Rangka Mesin Pemipih dan Pematong
Adonan Mie Otomatis

dengan hormat mohon Bapak/Ibu berkenan memberikan validasi terhadap instrumen penelitian TA yang telah saya susun. Sebagai bahan pertimbangan, bersama ini saya lampirkan: (1) Data uji hasil mesin. Demikian permohonan saya, atas bantuan dan perhatian Bapak/Ibu saya ucapkan terima kasih.

Setelah dilakukan kajian atas instrumen penelitian TA tersebut dapat dinyatakan:

- Layak
 Perlu perbaikan
 Tidak layak

Cilacap, 11 September 2023
Pemohon

Andi Cristian Doni
NIM: 200203068

Kepala UMKM

S. Syanto
.....

LAMPIRAN 6

Bill of Material

No	Nama Material	Jumlah	Harga Satuan	Total Harga
1.	Besi siku	3 buah	Rp 110.000/6 meter	Rp 330.000
2.	Elektroda RB	1 bungkus	Rp 40.000 / 1kg	Rp 40.000
3.	Mata gerinda	5 buah	Rp 5.000 / buah	Rp 25.000
4.	Besi Unp	1 buah	Rp 215.000/ 6 Meter	Rp 215.000
5.	Mc Nylon Rod D30	1 buah	Rp 120.000/ meter	Rp 120.000
6.	Bantalan bearing	10 buah	Rp 50.000/ buah	Rp 500.000
7.	Pulley	8 buah	Rp 100.000/ buah	Rp 800.000
8.	Belt pulley	4 buah	Rp 50.000 / buah	Rp 200.000
9.	Belt conveyer	4 meter	Rp. 50.000/ meter	Rp 200.000
10.	Plat stainless 2 mm	3 m x 2 m	Rp 300.000/ 1,5 meter	Rp 600.000
11.	Motor Listrik	1 buah	Rp 1.000.000/buah	Rp 1.000.000
12.	Besi silinder ass	2 buah	Rp 44.000/ 2 meter	Rp 44.000
	Jumlah		Total	Rp 4.590.000

