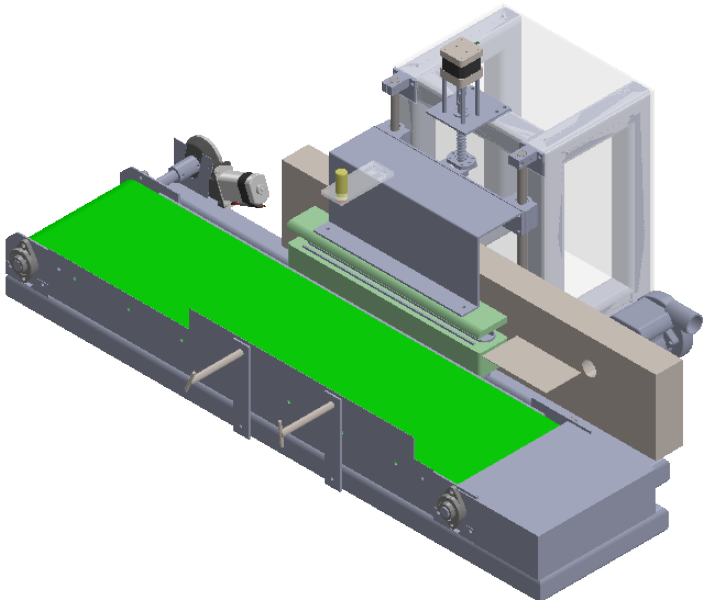
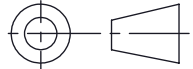



LAMPIRAN 1

5		4			3		2		1		
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA				
				△							
E											E
D											D
C											C
B											B
JML		NAMA BAGIAN				POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT	NO. ORDER	PROYEKSI 		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
NAMA :								SKALA	DIGAMBAR	BAGAS	
<h1>MESIN VAKUM SEALER</h1>								1:10	DIPERIKSA		
								SATUAN mm	DISAHKAN		
NO. ASSY. :								FORMAT			
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id								A4			
5		4			3		2		1		
PERUBAHAN DARI :							DIGANTI DENGAN :				

E

E

D

D

C

C

B

B

A

A

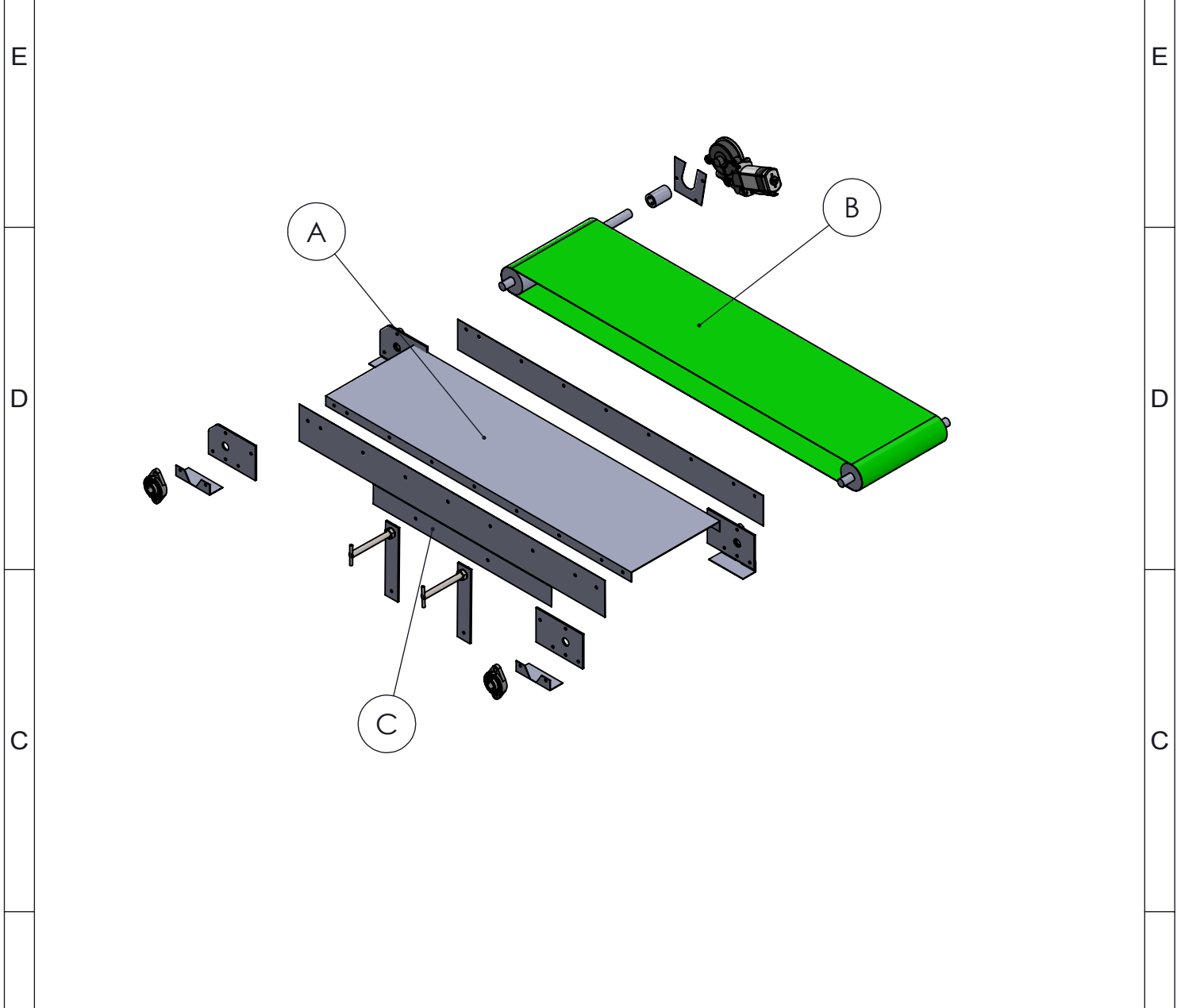
5		4			3		2		1	
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA			
				△						

1	BAGIAN PENGARAH KEMASAN			Lihat detail		C	
1	BAGIAN PEMBAWA KEMASAN			Lihat detail		B	
1	RANGKA UTAMA			LIHAT DETAIL		A	
JML	NAMA BAGIAN	POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT NO. ORDER PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	

NAMA :		SKALA	DIGAMBAR	BAGAS
<h1>MEKANISME BELT CONVEYOR</h1>			1:10	DIPERIKSA
NO. ASSY. :		SATUAN	DISAHKAN	
		mm		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id		FORMAT	MBC-01	
		<h2>A4</h2>		

5	4	3	2	1
PERUBAHAN DARI :			DIGANTI DENGAN :	

5		4			3		2		1	
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA			
				△						



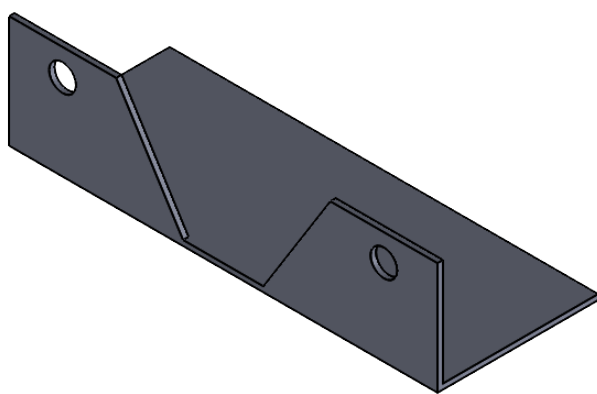
1	BAGIAN PENGARAH KEMASAN				Lihat detail			C	
1	BAGIAN PEMBAWA KEMASAN				Lihat detail			B	
1	BAGIAN RANGKA UTAMA				Lihat detail			A	

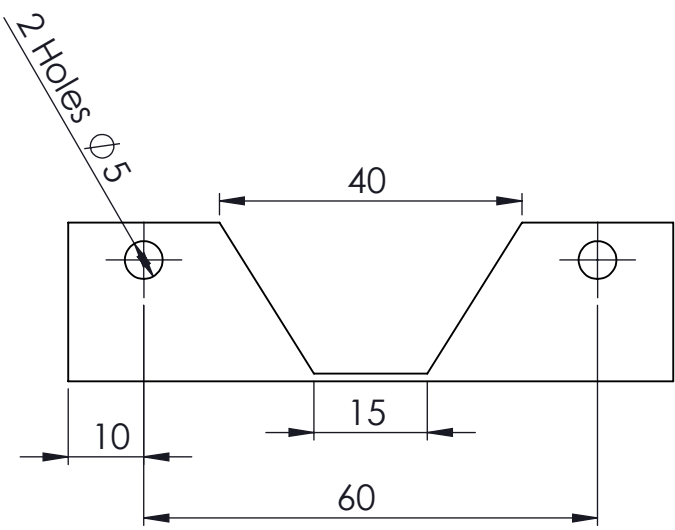
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT			NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						

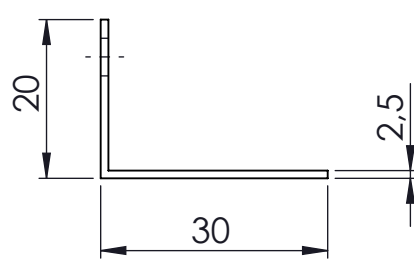
NAMA : <h1>MEKANISME BELT CONVEYOR</h1>				SKALA 1:10	DIGAMBAR DIPERIKSA DISAHKAN	BAGAS
NO. ASSY. :				SATUAN mm		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id				FORMAT A4	MBC-01	


5	4	3	2	1
PERUBAHAN DARI :	DIGANTI DENGAN :			

5	4	3	2	1			
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA
				△			








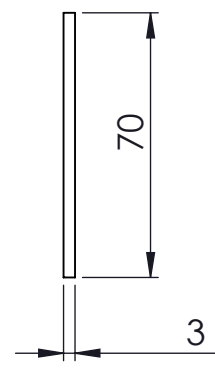
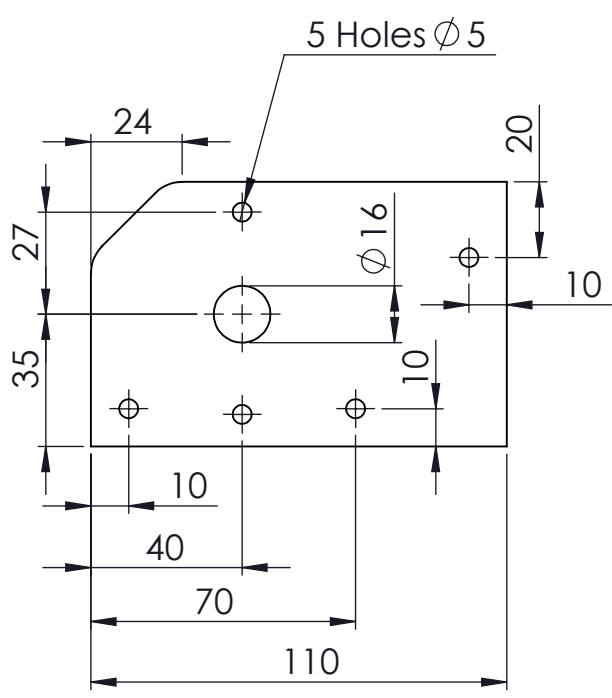
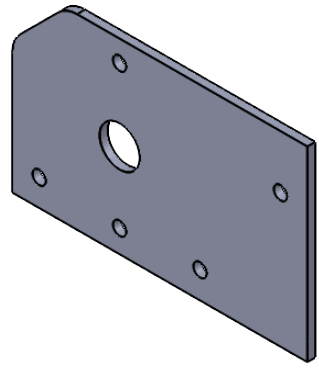
4	PLAT PENGAIT						ST37	60 X 30 X3	A1			
JML	NAMA BAGIAN						POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER			
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						

NAMA : <h2 style="text-align: center;">PLAT PENGAIT</h2>	SKALA 1:1	DIGAMBAR DIPERIKSA DISAHKAN	BAGAS
NO. ASSY. :	SATUAN mm		

5	4	3	2	1
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id			FORMAT A4	MBC-02-A1

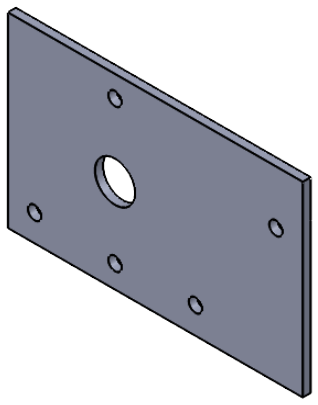
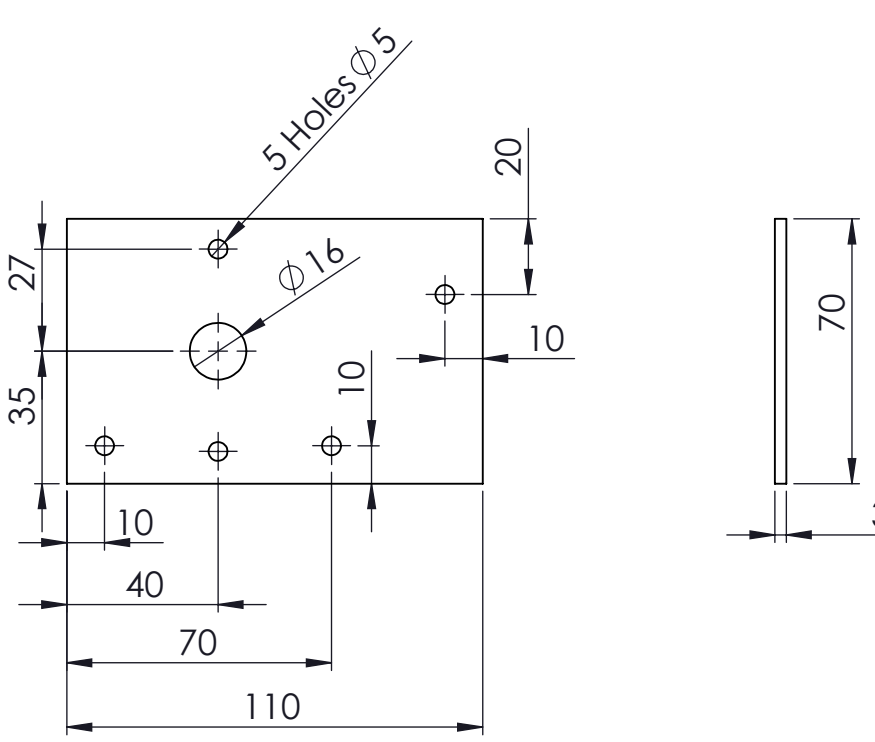
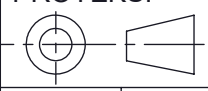

PERUBAHAN DARI :	DIGANTI DENGAN :
------------------	------------------

5		4		3		2		1	
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA		
				△					

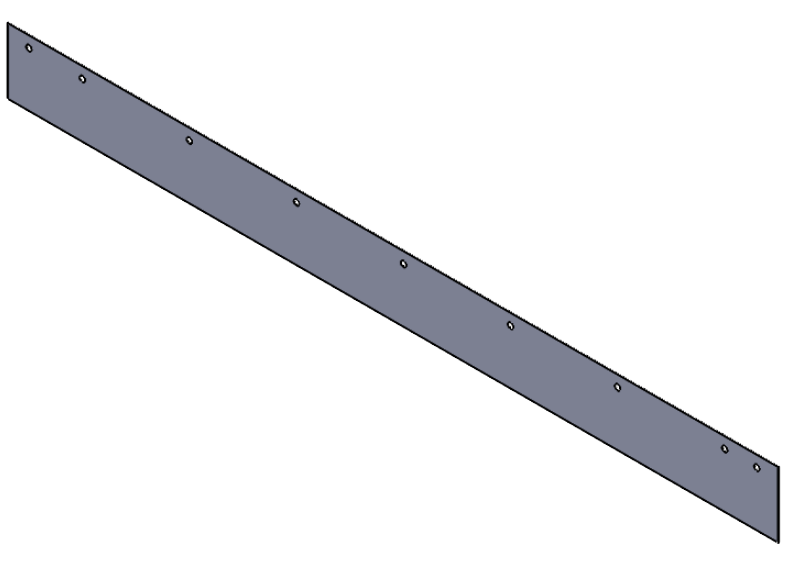
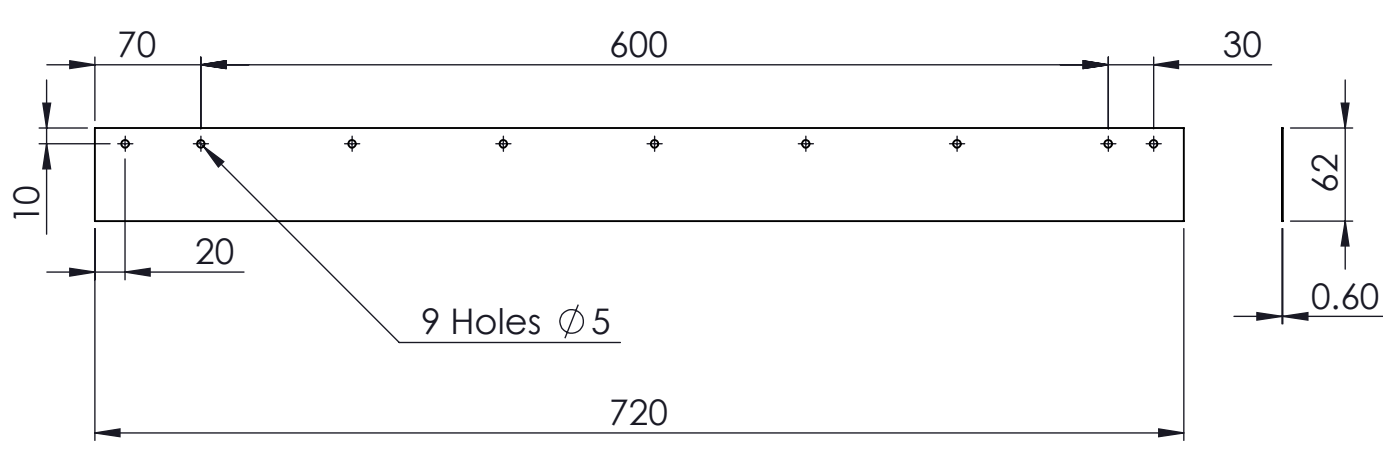
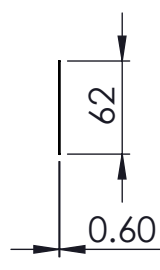
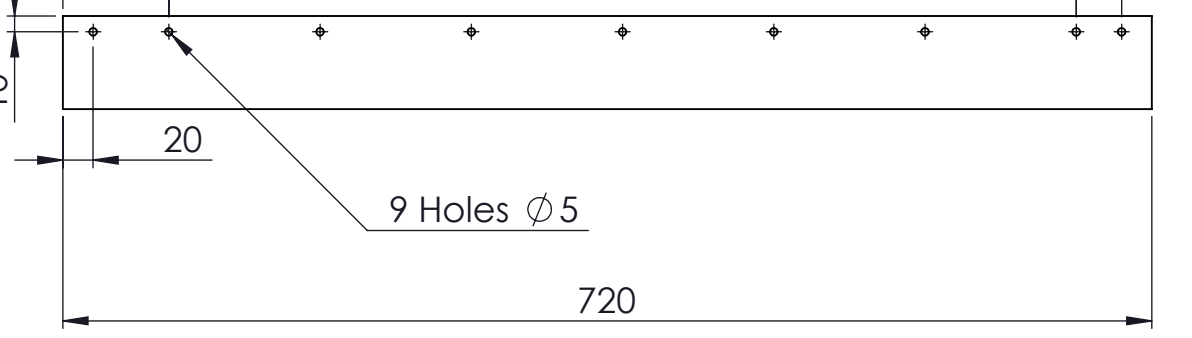
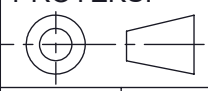



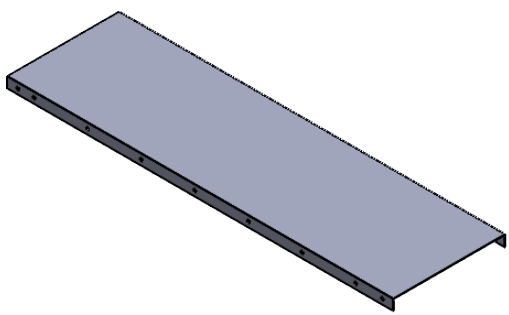
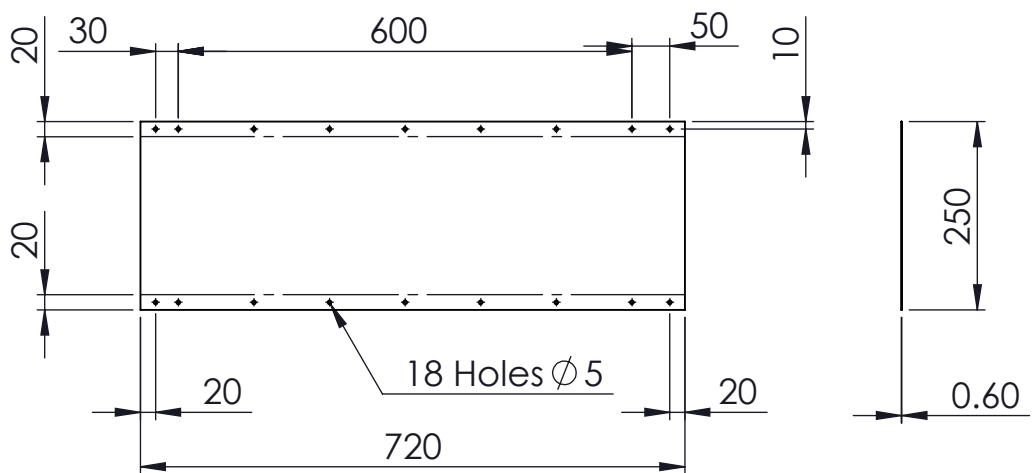
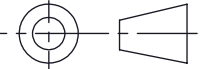

2	PLAT DUDUKAN BEARING 1						ST37	110 X 70 X 3		A2	
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2					

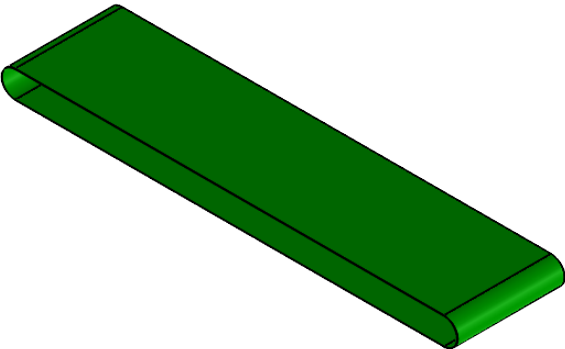
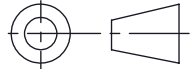

NAMA :				SKALA	DIGAMBAR	BAGAS	
PLAT DUDUKAN BEARING 1				1:2	DIPERIKSA		
				SATUAN	DISAHKAN		
NO. ASSY. :				mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id				FORMAT	MBC-02-A2		
				A4			

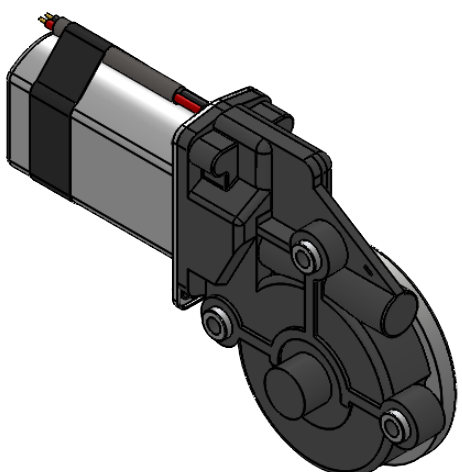
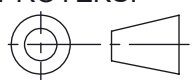

5		4			3		2		1		
NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN		TANGGAL	NAMA	
						△					
											
											
2		PLAT DUDUKAN BEARING 2				ST37	110 X 70 X 3			A3	
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
NAMA :							SKALA	DIGAMBAR		BAGAS	
PLAT DUDUKAN BEARING 2							1:2	DIPERIKSA			
							SATUAN	DISAHKAN			
NO. ASSY. :							mm				
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id							FORMAT	MBC-02-A3			
							A4				
5		4			3		2		1		
PERUBAHAN DARI :						DIGANTI DENGAN :					

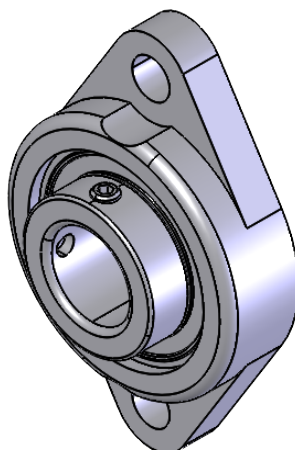
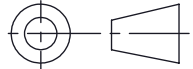

5		4			3		2		1		
NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN		TANGGAL	NAMA	
1	PLAT PENGARAH CONVEYOR 1			SS 201	720 X 75 X 0,60				A5		
JML	NAMA BAGIAN			POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR		NO. ID	F	
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
NAMA :							SKALA	DIGAMBAR	BAGAS		
PLAT PENGARAH CONVEYOR 1							1:5	DIPERIKSA			
							SATUAN	DISAHKAN			
NO. ASSY. :							mm				
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id							FORMAT	MBC-02-A5			
							A4				
5		4			3		2		1		
PERUBAHAN DARI :							DIGANTI DENGAN :				

5		4			3		2		1		
NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN		TANGGAL	NAMA	
E											E
D											D
C											C
B											B
1		PLAT PENGARAH CONVEYOR 2			SS201	720 X 62 X 0,60		A6			
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
NAMA :							SKALA	DIGAMBAR	BAGAS		
PLAT PENGARAH CONVEYOR 2							1:5	DIPERIKSA			
							SATUAN	DISAHKAN			
NO. ASSY. :							mm				
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id							FORMAT	MBC-02-A6			
							A4				
5		4			3		2		1		
PERUBAHAN DARI :						DIGANTI DENGAN :					

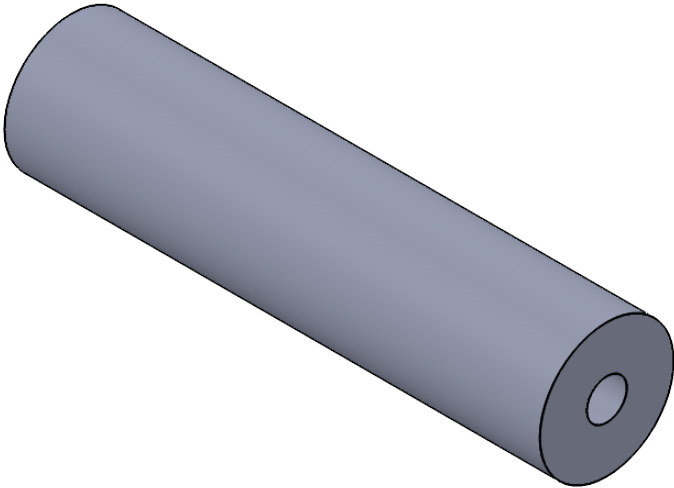
5		4			3		2		1			
NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN		TANGGAL	NAMA		
						△						
												
												
1	PLAT TENGAH CONVEYOR				ST37	720 X 250 X 0,60			A7			
JML	NAMA BAGIAN			POS	BAHAN	UKURAN JADI		UKURAN KASAR	NO. ID	F		
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						
NAMA :							SKALA	DIGAMBAR		BAGAS		
<h1>PLAT TENGAH CONVEYOR</h1>							1:10	DIPERIKSA				
							SATUAN mm	DISAHKAN				
NO. ASSY. :							FORMAT					
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id							A4	MBC-02-A7				
							5				4	
PERUBAHAN DARI :						DIGANTI DENGAN :						

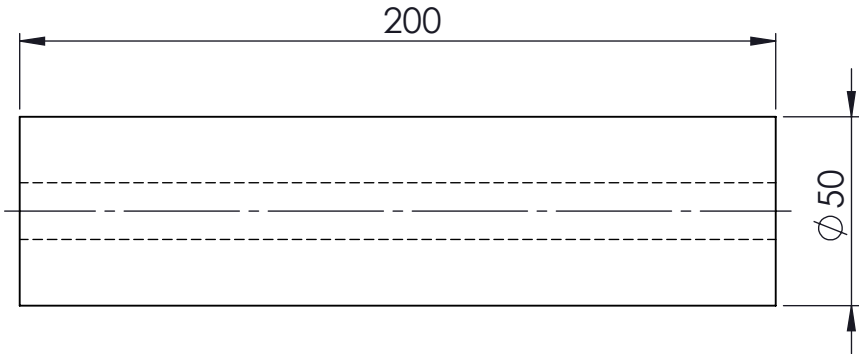
5		4			3		2			1			
NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA		
						△							
E												E	
D												D	
C												C	
B												B	
1	BELT CONVEYOR						PVC	800 X 20			B2		
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI			UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT			NO. ORDER		PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000							
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2							
A	NAMA : <h2 style="text-align: center;">BELT CONVEYOR</h2>						SKALA	DIGAMBAR		BAGAS			
							1:10	DIPERIKSA					
							SATUAN	DISAHKAN					
							mm						
							FORMAT	MBC-03-B1					
	 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id						A4						
5	4			3		2			1				
PERUBAHAN DARI :							DIGANTI DENGAN :						

5		4			3		2		1		
NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN		TANGGAL	NAMA	
						△					
E											E
D											D
C											C
B											B
1	MOTOR DC POWER WINDOW									B2	
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT	NO. ORDER	PROYEKSI		BAGAS
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
A	NAMA : <h2 style="text-align: center;">MOTOR DC POWER WINDOW</h2>							SKALA	DIGAMBAR		
	NO. ASSY. :							1:2	DIPERIKSA		
								SATUAN	DISAHKAN		
								mm			
	 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id							FORMAT	MBC-03-B2		
								A4			
5	4			3		2		1			
PERUBAHAN DARI :							DIGANTI DENGAN :				

5		4			3		2		1		
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA				
				△							
E											E
D											D
C											C
B											B
4	BEARING PILLOW BLOCK KLF								B3		
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
A	NAMA : <h2 style="text-align: center;">BEARING PILLOW BLOCK KLF</h2>							SKALA	DIGAMBAR		BAGAS
								1:1	DIPERIKSA		
								SATUAN	DISAHKAN		
								mm			
							FORMAT	MBC-03-B3			
							A4				
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id											
5		4			3		2		1		
PERUBAHAN DARI :					DIGANTI DENGAN :						

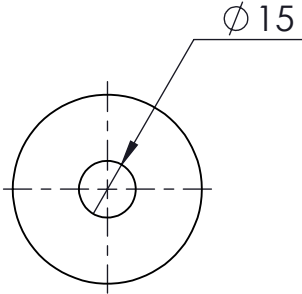
5		4			3		2		1	
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA			
				△						





200

Ø 50



Ø 15

2	POROS CONVEYOR 3		NILON	200 X 50		B4	
JML	NAMA BAGIAN	POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	

NAMA :

POROS CONVEYOR 3

NO. ASSY. :

SKALA

1:2

SATUAN

mm

FORMAT


A4

DIGAMBAR

DIPERIKSA

DISAHKAN

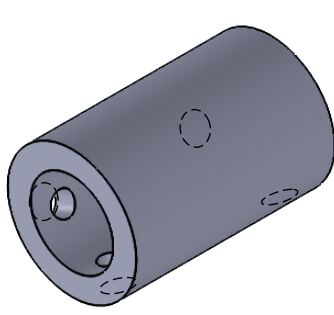
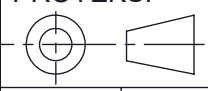

BAGAS



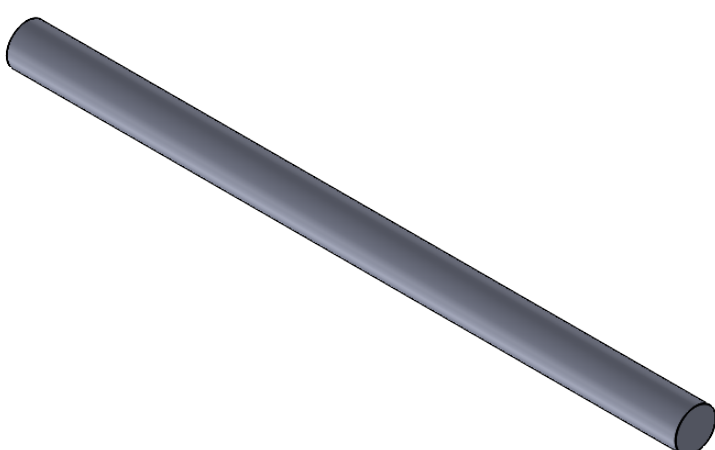
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN
 JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212
 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id

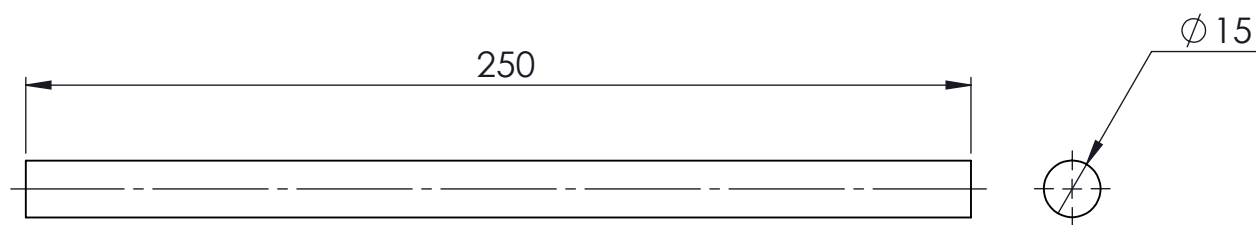
MBC-03-B4


5		4			3		2		1	
PERUBAHAN DARI :					DIGANTI DENGAN :					


5		4			3		2		1		
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA				
				△							
E											E
D											D
C											C
B											B
1	KOPLING TETAP								B5		
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
A	NAMA : <h2 style="text-align: center;">KOPLING TETAP</h2>							SKALA	DIGAMBAR		BAGAS
								1:1	DIPERIKSA		
								SATUAN	DISAHKAN		
								mm			
	NO. ASSY. :							FORMAT	MBC-03-B5		
	 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id							A4			
5	4			3		2		1			
PERUBAHAN DARI :							DIGANTI DENGAN :				

	5		4		3		2		1
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	TANGGAL	NAMA
				△					



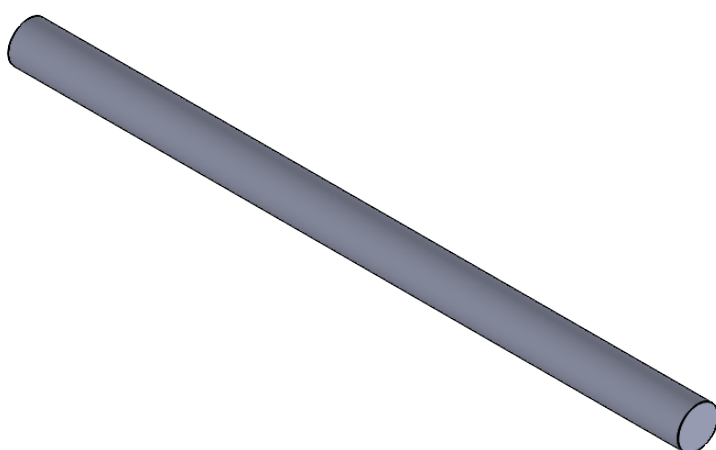


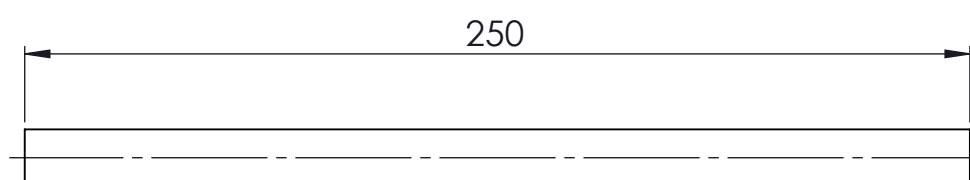
1	POROS CONVEYOR 1		S45C	300 X 15		B6	
JML	NAMA BAGIAN	POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT NO. ORDER PROYEKSI 
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	

NAMA : <h2 style="text-align: center;">POROS CONVEYOR 1</h2>	SKALA <h3 style="text-align: center;">1:2</h3>	DIGAMBAR <input type="checkbox"/>	BAGAS <input type="checkbox"/>
NO. ASSY. :	SATUAN mm	DIPERIKSA <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id	FORMAT <h2 style="text-align: center;">A4</h2>	MBC-03-B6	

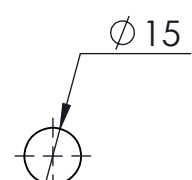
	5		4		3		2		1
PERUBAHAN DARI :					DIGANTI DENGAN :				

5		4			3		2		1	
NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN		TANGGAL	NAMA
						△				





250



Ø 15

1	POROS CONVEYOR 2					S45C	250 X 15		B7			
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F	
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER		PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000						
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2						

NAMA :
POROS CONVEYOR 2

NO. ASSY. :

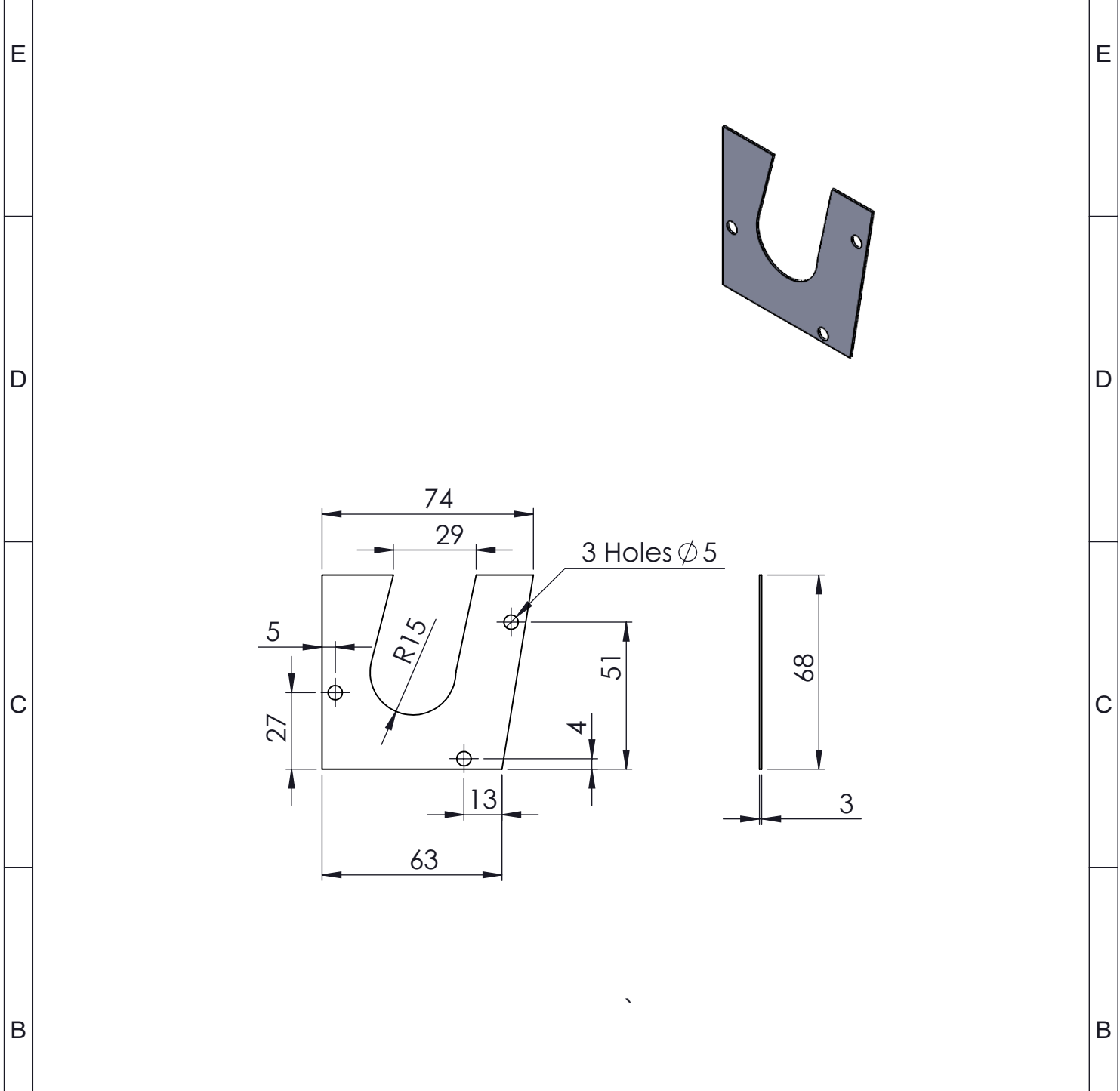
SKALA 1:2 SATUAN mm	DIGAMBAR		BAGAS
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		

5	POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id			3	2	FORMAT A4		MBC-03-B7		1
---	---	--	--	---	---	---------------------	--	-----------	--	---

PERUBAHAN DARI :

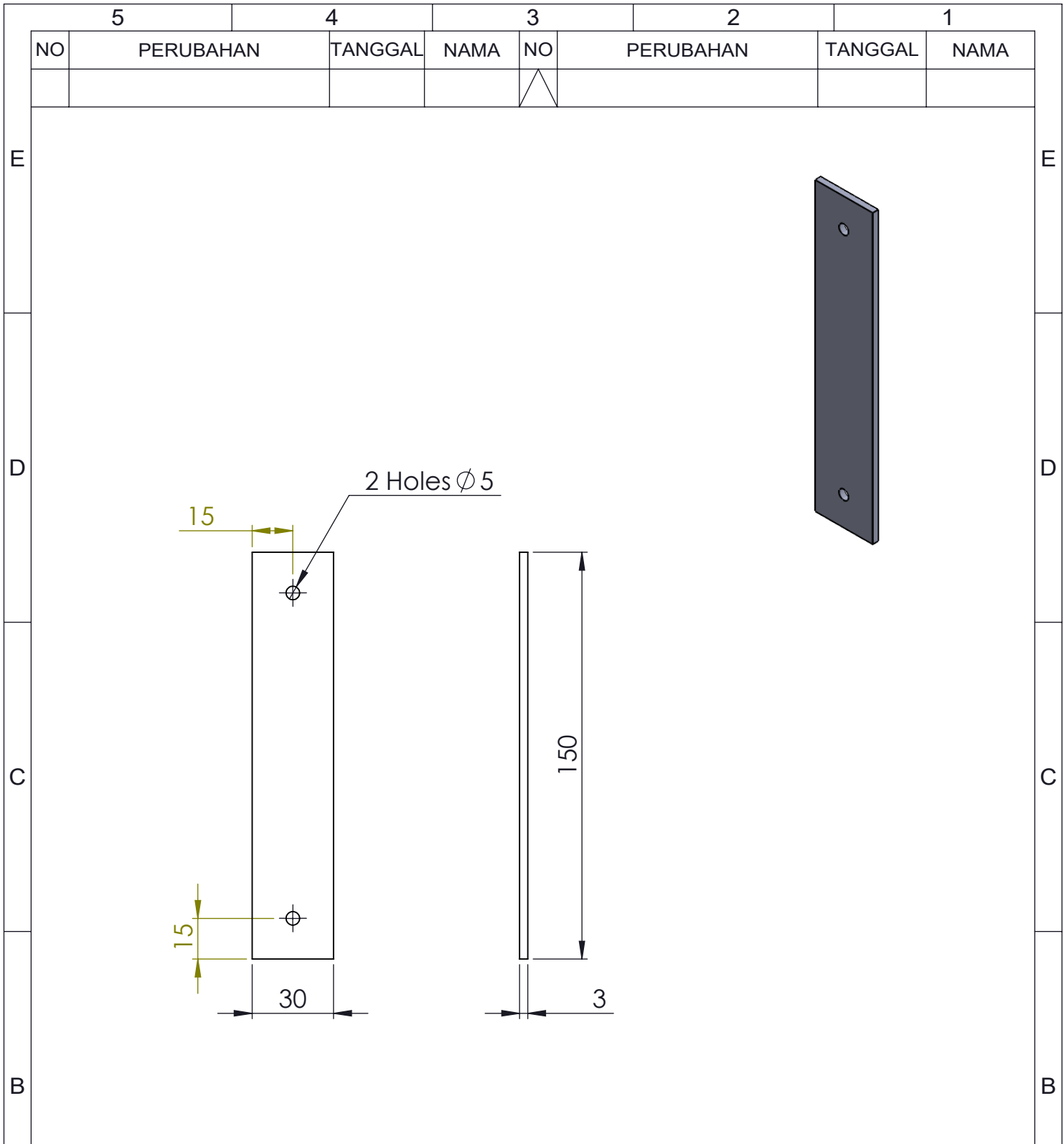
DIGANTI DENGAN :

5		4		3		2		1	
NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN	TANGGAL	NAMA		
				△					



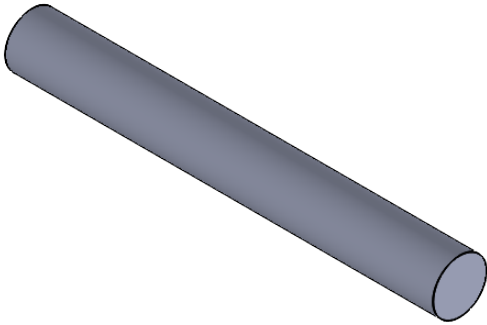
1	PLAT DUDUKAN MOTOR DC PW					ST37	74 X 68 X 3	B8			
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
NAMA :								SKALA	DIGAMBAR	BAGAS	
PLAT DUDUKAN MOTOR DC PW								1:2	DIPERIKSA		
								SATUAN	DISAHKAN		
NO. ASSY. :								mm			
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id								FORMAT	MBC-03-B8		
								A4			

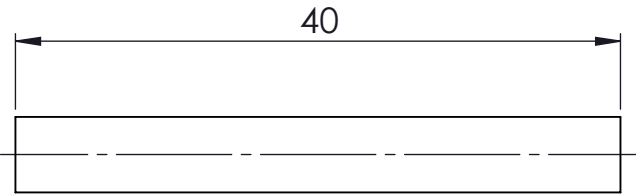
5		4			3		2		1	
NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN		TANGGAL	NAMA
						△				
1	PLAT PENGARAH PLASTIK			SS201	420 x 40 x 0,60				C1	
JML	NAMA BAGIAN			POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR		NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
NAMA :							SKALA	DIGAMBAR	BAGAS	
PLAT PENGARAH PLASTIK							1:5	DIPERIKSA		
							SATUAN mm	DISAHKAN		
NO. ASSY. :							FORMAT	MBC-04-C1		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id							A4			
5	4			3		2		1		
PERUBAHAN DARI :						DIGANTI DENGAN :				



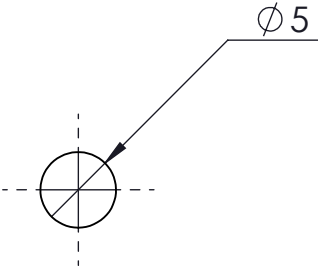
2	PLAT PENYANGGA	ST37	150 X 30 X 3	C2			
JML	NAMA BAGIAN	POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	
NAMA :			PLAT PENYANGGA		SKALA	DIGAMBAR	BAGAS
NO. ASSY. :					1:1	DIPERIKSA	
					SATUAN	DISAHKAN	
					mm		
POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id			FORMAT	MBC-04-C2			
			A4				

5		4			3		2		1	
NO	PERUBAHAN			TANGGAL	NAMA	NO	PERUBAHAN		TANGGAL	NAMA
						△				

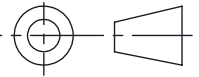





40



Ø5

2	HOLDER						ST37	40 X 5			C4		
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI		UKURAN KASAR		NO. ID	F
>	0	6	30	120	400	1000	UKURAN LANJUT		NO. ORDER		 PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000							
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2							

NAMA : <h2 style="margin: 0;">HOLDER</h2>				SKALA	DIGAMBAR		BAGAS
NO. ASSY. :				2:1	DIPERIKSA		
				SATUAN mm	DISAHKAN		

 POLITEKNIK NEGERI CILACAP, JURUSAN TEKNIK MESIN JL. dr. SOETOMO, NO. 01, SIDAKAYA, CILACAP, 53212 TELP : 0282 - 533329, E-mail :tmpnc@politeknikcilacap.ac.id	FORMAT	A4	MBC-04-C4
---	--------	----	-----------

PERUBAHAN DARI :
DIGANTI DENGAN :

LAMPIRAN 2

TABEL PERHITUNGAN

Tabel 1 Faktor-faktor koreksi daya akan ditransmisikan (Sularso, 2008)

Daya yang akan ditransmisikan	f_c
Daya rata-rata yang diperlukan	1,2-2,0
Daya maksimum yang diperlukan	0,8-1,2
Daya normal	1,0-1,5

Tabel 2 Harga Sf_1 dan Sf_2 (Sularso,2008)

Jenis bahan	Sf_1	Sf_2
Bahan SF dengan kekuatan yang dijamin	5,6	1,3-30
Bahan S-C dan baja paduan	6,0	13-30

Tabel 3 faktor koreksi momen puntir (Sularso, 2008)

Beban yang dikenakan	Kt
Halus	1,0
Sedikit kejutan atau tumbukan	1,0-1,5
Kejutan atau tumbukan besar	1,5-3,0

Tabel 4. faktor Cb (Sularso, 2008)

Pembebanan	Cb
Diperkirakan terjadi beban lentur	1,2-2,3
Diperkirakan tidak terjadi beban lentur	1,0

Tabel 5 faktor koreksi momen puntir Kt (Sularso, 2008)

Beban yang dikenakan	Kt
Halus	1,0
Sedikit kejutan atau tumbukan	1,0-1,5
Kejutan atau tumbukan besar	1,5-3,0

Tabel 6 Faktor V, X, Y Dan X0, Y0. [Sularso, 2008]

Jenis bantalan		Beban putar pd cincin dalam	Beban putar pada cincin luar	Baris tunggal		Baris ganda				e	Baris tunggal		Baris ganda			
				$F_s / VF_s > e$		$F_s / VF_s \leq e$					$F_s / VF_s > e$		X ₀	Y ₀	X ₀	Y ₀
				V	X	Y	X	Y	X		Y					
Bantalan bola atur dalam	$F_s / C_0 = 0,014$	1	1,2	0,56	2,30	1	0	0,56	2,30	0,19	0,6	0,5	0,6	0,5		
	$= 0,028$				1,99				1,90	0,22						
	$= 0,056$				1,71				1,71	0,26						
	$= 0,084$				1,55				1,55	0,28						
	$= 0,11$				1,45				1,45	0,30						
	$= 0,17$				1,31				1,31	0,34						
	$= 0,28$				1,15				1,15	0,38						
$= 0,42$	1,04	1,04	0,42													
$= 0,56$	1,00	1,00	0,44													
Bantalan bola sudut	$\alpha = 20^\circ$	i	1,2	0,43	1,00	1	0,78	1,09	0,70	1,63	0,57	0,5	1	0,42	0,84	
	$= 25^\circ$			0,41	0,87			0,92	0,67	1,41	0,68			0,38	0,76	
	$= 30^\circ$			0,39	0,76			0,78	0,63	1,24	0,80			0,33	0,66	
	$= 35^\circ$			0,37	0,66			0,66	0,60	1,07	0,95			0,29	0,58	
	$= 40^\circ$			0,35	0,57			0,55	0,57	0,93	1,14			0,26	0,52	

LAMPIRAN 3

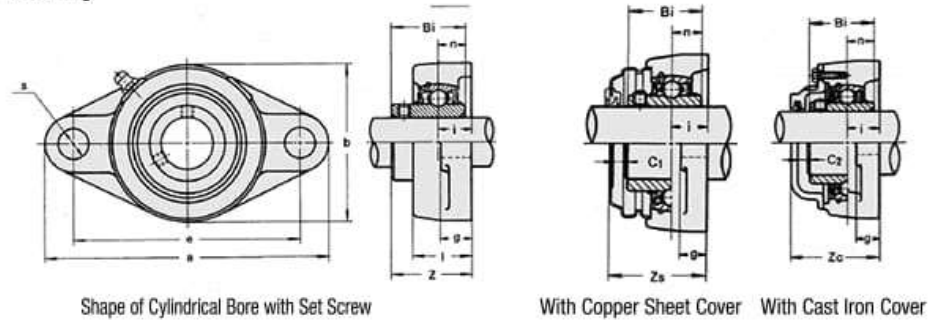
TABEL STANDARD SPESIFIKASI PART

Tabel 1 Spesifikasi motor DC power window

No	Spesifikasi
1.	Torsi 30 [kg.cm]
2.	Tegangan motor 12 [V]
3.	Kecepatan putaran 90 [rpm]

Tabel 2 Spesifikasi *bearing* pillow tipe UCFL

Dimensional Drawing



Unit Bearing Number	Shaft Diameter (mm)	Main Dimension (mm)												Nominal Attaching Bolt Size	Bearing		With Copper Sheet Cover	With Cast Iron Cover
		a	e	g	l	s	b	Z	Bi	n	Zs	Zc	Basic Load Rating (kN)		Penetrating Cover C Single Blank Cover E	Penetrating Cover C Single Blank Cover CE		
													Cr		Cor	UCFL	CUCFL	
UCFL 201	12	113	90	12	25.5	12	60	33.3	31	12.7	43	46	M10	12.8	6.6	201C(E)	201C(CE)	
UCFL 202	15	113	90	12	25.5	12	60	33.3	31	12.7	43	46	M10	12.8	6.6	202C(E)	202C(CE)	
UCFL 203	17	113	90	12	25.5	12	60	33.3	31	12.7	43	46	M10	12.8	6.6	203C(E)	203C(CE)	
UCFL 204	20	113	90	12	25.5	12	60	33.3	31	12.7	43	46	M10	12.8	6.6	204C(E)	204C(CE)	
UCFL 205	25	130	99	14	27	16	68	35.7	34	14.3	47	51	M14	14	7.9	205C(E)	205C(CE)	
UCFL X05		141	117	13	30	12	83	40.2	38.1	15.9	51	—	M10	19.6	11.3	X05C(E)	—	
UCFL 305		150	113	13	29	19	80	39	38	15	—	55	M16	21.3	10.9	—	305C(CE)	
UCFL 206	30	148	117	14	31	16	80	40.2	38.1	15.9	49	55	M14	19.6	11.3	206C(E)	206C(CE)	
UCFL X06		156	130	14	34	16	95	44.4	42.9	17.5	54	—	M14	25.9	15.4	X06C(E)	—	
UCFL 306		180	134	15	32	23	90	44	43	17	—	60	M20	26.8	15	—	306C(CE)	
UCFL 207	35	161	130	16	34	16	90	44.4	42.9	17.5	54	59	M14	25.9	15.4	207C(E)	207C(CE)	
UCFL X07		171	144	14	38	16	105	51.2	49.2	19	63	—	M14	29.3	17.9	X07C(E)	—	
UCFL 307		185	141	16	36	23	100	49	48	19	—	65	M20	33.5	19.2	—	307C(CE)	
UCFL 208	40	175	144	16	36	16	100	51.2	49.2	19	61	66	M14	29.3	17.9	208C(E)	208C(CE)	
UCFL X08		179	148	14	40	16	111	52.2	49.2	19	63	—	M14	33	20.5	X08C(E)	—	
UCFL 308		200	158	17	40	23	112	56	52	19	—	73	M20	40.5	23.9	—	308C(CE)	
UCFL 209	45	188	148	18	38	19	108	52.2	49.2	19	63	67	M16	33	20.5	209C(E)	209C(CE)	
UCFL X09		189	157	14	40	16	116	55.6	51.6	19	67	—	M14	35.5	23.2	X09C(E)	—	
UCFL 309		230	177	18	44	25	125	60	57	22	—	78	M22	51.5	29.5	—	309C(CE)	

LAMPIRAN 4

MASS PROPERTIES

Mass Properties

Karet Conveyor.SLDPRT

Options...

Override Mass Properties... Recalculate

Include hidden bodies/components

Create Center of Mass feature

Show weld bead mass

Report coordinate values relative to: -- default --

Mass properties of Karet Conveyor
Configuration: Default
Coordinate system: -- default --

Density = 0.00 grams per cubic millimeter

Mass = 226.87 grams

Volume = 175865.04 cubic millimeters

Surface area = 705218.82 square millimeters

Center of mass: (millimeters)
X = 400.00
Y = 100.00
Z = 0.00

Principal axes of inertia and principal moments of inertia: (grams * square millimeters)
Taken at the center of mass.

$I_x = (1.00, 0.00, 0.00)$	$P_x = 894341.67$
$I_y = (0.00, 1.00, 0.00)$	$P_y = 14690386.03$
$I_z = (0.00, 0.00, 1.00)$	$P_z = 15308483.73$

LAMPIRAN 5

DOKUMENTASI PROSES PRODUKSI



Gambar 1 Proses Gurdi



Gambar 2 Proses Bubut

LAMPIRAN 6

Tabel 1 penyesuaian menurut *westinghouse*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	Superskill	A1	+ 0,15
		A2	+ 0,13
	Excelent	B1	+ 0,11
		B2	+ 0,08
	Good	C1	+ 0,06
		C2	+ 0,03
	Average	D	0,00
	Fair	E1	- 0,05
		E2	- 0,10
	Poor	F1	- 0,16
F2		- 0,22	
Usaha	Excessive	A1	+ 0,13
		A2	+ 0,12
	Excellent	B1	+ 0,10
		B2	+ 0,08
	Good	C1	+ 0,05
		C2	+ 0,02
	Average	D	0,00
	Fair	E1	- 0,04
		E2	- 0,08
	Poor	F1	- 0,12
F2		- 0,17	
Kondisi Kerja	Ideal	A	+ 0,06
	Excellent	B	+ 0,04
	Good	C	+ 0,02
	Average	D	0,00
	Fair	E	- 0,03
	Poor	F	- 0,07
Konsistensi	Perfect	A	+ 0,04
	Excellent	B	+ 0,03
	Good	C	+ 0,01
	Average	D	0,00
	Fair	E	- 0,02
	Poor	F	- 0,04

Tabel 2 Tingkat keyakinan

Tingkat Kepercayaan	k	S (tingkat ketelitian)	k/s
68%	1	0,01	100
68%	1	0,05	20
68%	1	0,10	10
95%	2	0,01	200
95%	2	0,05	40
95%	2	0,10	20
99%	3	0,01	300
99%	3	0,05	60
99%	3	0,10	30

Tabel 3 Allowwance

Faktor	Contoh Pekerjaan	Kelonggaran (%)		
		Ekivalen Beban	Pria	Wanita
A. Tenaga Yang Dikeluarkan				
1. Dapat Diabaikan	Bekerja Dimeja, Duduk	Tanpa Beban	0,0-6,0	0,0-6
2. Sangat Ringan	Bekerja Dimeja, Berdiri	0,00-2,25 Kg	6,0-7,5	6,0-7,5
3. Ringan	Menyekop, Ringan	2,25-9,00	7,5-12,0	7,5-16
4. Sedang	Mencangkul	9,00-18,00	12,0-19,0	16,0-30
5. Berat	Mengayun Palu Yang Berat	19,00-27,00	19,0-30,0	
6. Sangat Berat	Memanggul Beban	27,00-50,00	30,00-50,0	
7. Luar Biasa Berat	Memanggul Karung Berat	Diatas 50 Kg		
B. Sikap Kerja				
1. Duduk	Bekerja Duduk, Ringan		0,0 – 1,0	
2. Berdiri Diatas Dua Kaki	Badan Tegak, Ditumpu Dua Kaki		1,0 – 2,5	
3. Berdiri Diatas Satu Kaki	Satu Kaki Mengerjakan Alat Kontrol		2,5 – 4,0	
4. Berbaring	Pada Bagian Sisi, Belakang Atau Depan Badan		2,5 – 4,0	
5. Membungkuk	Badan Dibungkukkan Bertumpu Pada Dua Kaki		4,0 – 10,0	
C. Tenaga Yang Dikeluarkan				
8. Dapat Diabaikan	Bekerja Dimeja, Duduk	Tanpa Beban	0,0-6,0	0,0-6
9. Sangat Ringan	Bekerja Dimeja, Berdiri	0,00-2,25 Kg	6,0-7,5	6,0-7,5
10. Ringan	Menyekop, Ringan	2,25-9,00	7,5-12,0	7,5-16
11. Sedang	Mencangkul	9,00-18,00	12,0-19,0	16,0-30
12. Berat	Mengayun Palu Yang Berat	19,00-27,00	19,0-30,0	
13. Sangat Berat	Memanggul Beban	27,00-50,00	30,00-50,0	
14. Luar Biasa Berat	Memanggul Karung Berat	Diatas 50 Kg		
D. Sikap Kerja				
6. Duduk	Bekerja Duduk, Ringan		0,0 – 1,0	
7. Berdiri Diatas Dua Kaki	Badan Tegak, Ditumpu Dua Kaki		1,0 – 2,5	
8. Berdiri Diatas Satu Kaki	Satu Kaki Mengerjakan Alat Kontrol		2,5 – 4,0	
9. Berbaring	Pada Bagian Sisi, Belakang Atau Depan Badan		2,5 – 4,0	
10. Membungkuk	Badan Dibungkukkan Bertumpu Pada Dua Kaki		4,0 – 10,0	

Tabel 3 Allowance (Lanjutan)

FAKTOR		KELONGGARAN (%)	
E. Keadaan Temperatur Tempat Kerja (°C)		Normal	Berlebihan
1. Beku	Di bawah 0	Di atas 10	Di atas 12
2. Rendah	0 - 13	10 s.d 5	12 s.d 5
3. Sedang	13 - 22	5 s.d 0	8 s.d 0
4. Normal	22 - 28	0 s.d 5	0 s.d 8
5. Tinggi	28 - 38	5 s.d 40	8 s.d 100
6. Sangat tinggi	Di atas 38	Di atas 40	Di atas 100
F. Keadaan Atmosfer			
1. Baik	Ruang yang berventilasi baik, udara segar		0
2. Cukup	Ventilasi kurang baik, ada bau-bauan		0 s.d 5
3. Kurang baik	Adanya debu beracun atau tidak beracun tapi banyak		5 s.d 10
4. Buruk	Adanya bau-bauan berbahaya harus menggunakan alat pemafasan		10 s.d 20
G. Keadaan Lingkungan Yang Baik			
1.	Bersih, sehat, cerah dengan kebisingan rendah		0
2.	Siklus kerja berulang antara 5 - 10 detik		0 s.d 1
3.	Siklus kerja berulang antara 0 - 5 detik		1 s.d 3
4.	Sangat bising		0 s.d 5
5.	Jika faktor yang berpengaruh dapat menurunkan kualitas		0 s.d 5
6.	Terasa adanya getaran lantai		5 s.d 10
7.	Keadaan yang luar biasa (bunyi, kebersihan, dan lain-lain)		5 s.d 10

Tabel 4 Pengambilan data proses produksi

No	Nama Operasi Pekerjaan	Waktu Pengamatan ke-(Detik)						Waktu Pengamatan ke-(Detik)			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Pemotongan plat bearing 1	1200	1210	1209	1205	1208	1211	1205	1211	1210	1212
2	Pemotongan plat bearing 2	960	955	961	966	970	968	967	963	959	962
3	Pemotongan plat pengarah	480	484	489	487	478	480	482	485	476	489
4	Pemotongan plat pengait	408	411	399	405	408	402	398	403	409	412
5	Pemotongan plat dudukan motor dc PW	1320	1329	1330	1328	1328	1329	1318	1319	1329	1319
6	Pemotongan plat tengah conveyor	360	361	362	359	365	362	360	355	366	370
7	pemotongan plat pengarah kemasan	300	310	308	305	300	302	298	308	306	301
8	pemotongan plat penyangga	660	665	667	669	659	664	663	658	663	669
9	Pengeboran plat bearing 1	1800	1798	1795	1804	1809	1801	1806	1808	1804	1802
10	Pengeboran plat bearing 2	1800	1798	1795	1804	1809	1801	1806	1808	1804	1802
11	Pengeboran plat pengarah	420	418	415	420	425	421	420	413	420	421
12	Pengeboran plat pengait	720	721	729	719	721	725	720	724	721	718
13	Pengeboran plat dudukan motor dc PW	1140	1139	1130	1135	1147	1149	1145	1140	1148	1147
14	Pengeboran plat tengah conveyor	2280	2278	2289	2284	2281	2280	2284	2289	2278	2276
15	Pengeboran plat pengarah kemasan	308	307	301	297	291	295	305	309	302	306
16	Pengeboran plat penyangga	540	544	539	544	540	541	543	547	549	541
17	Proses bending plat 0,8	2283	2281	2288	2285	2289	2287	2284	2278	2293	2291
18	proses bubut poros diameter Ø15	2100	2110	2108	2109	2100	2099	2109	2110	2117	2100
19	Pengelasan plat pengait	900	903	910	906	904	903	909	910	920	905
20	pengecatan komponen pada rangka utama	5400	5410	5408	5400	5409	5401	5410	5409	5400	5402
21	Perakitan mekanisme pergerakan belt conveyor	7200	7207	7209	7203	7200	7199	7198	7200	7203	7208

Tabel 4 Pengambilan data proses produksi

No	Nama Operasi Pekerjaan	Waktu Pengamatan ke-(Detik)						Waktu Pengamatan ke-(Detik)					
		10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
1	Pemotongan plat bearing 1	1212	1213	1198	1190	1210	1211	1206	1197	1204	1210	1200	
2	Pemotongan plat bearing 2	962	967	969	955	967	965	960	961	956	960	964	
3	Pemotongan plat pengarah	489	476	480	486	483	481	484	482	476	481	480	
4	Pemotongan plat pengait	412	408	411	413	406	403	397	395	402	400	403	
5	Pemotongan plat dudukan motor dc PW	1319	1327	1315	1319	1324	1326	1323	1318	1314	1321	1320	
6	Pemotongan plat tengah conveyor	370	369	359	358	365	371	355	368	358	370	369	
7	pemotongan plat pengarah kemasan	301	298	296	301	309	305	300	304	298	307	291	
8	pemotongan plat penyangga	669	668	669	662	660	655	659	667	661	665	663	
9	Pengeboran plat bearing 1	1802	1809	1805	1807	1795	1793	1790	1801	1806	1809	1790	
10	Pengeboran plat bearing 2	1802	1809	1805	1807	1795	1793	1790	1801	1806	1809	1790	
11	Pengeboran plat pengarah	421	416	419	420	416	413	410	419	425	428	420	
12	Pengeboran plat pengait	718	723	720	716	719	714	710	730	729	721	726	
13	Pengeboran plat dudukan motor dc PW	1147	1143	1139	1134	1146	1145	1148	1135	1139	1150	1142	
14	Pengeboran plat tengah conveyor	2276	2271	2290	2283	2280	2289	2284	2278	2281	2287	2280	
15	Pengeboran plat pengarah kemasan	306	298	291	296	295	311	309	304	302	314	306	
16	Pengeboran plat penyangga	541	535	539	540	549	544	540	541	544	548	545	
17	Proses bending plat 0,8	2291	2279	2284	2289	2294	2291	2281	2280	2285	2280	2287	
18	proses bubut poros diameter $\phi 15$	2100	2108	2105	2102	2106	2105	2109	2106	2109	2098	2100	
19	Pengelasan plat pengait	905	910	904	901	905	903	910	900	907	901	900	
20	pengecatan komponen pada rangka utama	5402	5401	5410	5408	5403	5409	5410	5404	5409	5402	5401	
21	Perakitan mekanisme pergerakan belt conveyor	7208	7201	7206	7209	7202	7200	7203	7207	7202	7200	7208	

LAMPIRAN 7

LEMBAR VALIDASI

Lembar validasi ini disampaikan kepada bapak/ibu pemilik UMKM Sari Rasa untuk mendapatkan masukan tentang hasil dari mesin vakum *sealer* yang telah dibuat. Data pada lembar validasi ini dibutuhkan untuk mengetahui kelayakan mesin vakum *sealer* yang sudah buat.

A. Petunjuk penilaian :

1. Berikan penilaian bapak/ibu dengan cara memberi tanda *checklist* (✓) pada kolom yang sesuai dengan pendapat bapak/ibu.

1 = Sangat tidak setuju

2 = Tidak setuju

3 = Setuju

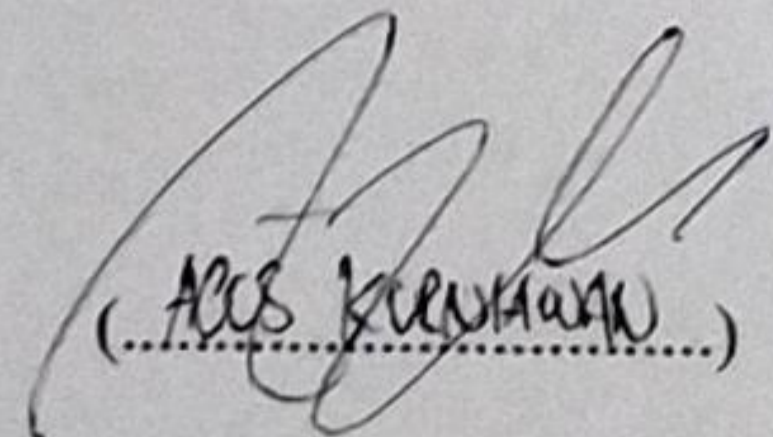
4 = Sangat setuju

B. Aspek penilaian

No.	Aspek yang dinilai	Penilaian			
		1	2	3	4
1.	Mesin vakum <i>sealer</i> berfungsi dengan baik.				✓
2.	Mesin vakum <i>sealer</i> yang dibuat sesuai dengan kebutuhan pada UMKM Sari Rasa.				✓
3.	Mesin vakum <i>sealer</i> mudah dalam pengoperasian.			✓	
4.	Mesin vakum <i>sealer</i> mampu meningkatkan produktifitas.			✓	

Cilacap, 9 September 2022

Narasumber


(Agus Kurniawan)

LAMPIRAN 8

SPESIFIKASI MESIN VAKUM *SEALER*

- 1 Sumber energi : Listrik 220V
- 2 Daya maksimal mesin : 400Watt
- 3 Dimensi total : 1000mm × 610mm × 340mm
- 4 Jenis kontrol : Arduino UNO
- 5 Mampu mengemas 1 kemasan dalam waktu 15-18 detik

LAMPIRAN 9

BIODATA PENULIS



Nama : Bagaskoro
Tempat, tanggal lahir : Bekasi, 16 Juni 2000
Nim : 190103007
Jurusan : Teknik Mesin
E-mail : danubagaskoro123@gmail.com
Alamat : Perum Grand Permata Residence Blok L9 No.1 kel. Sriamur,
Kec. Tambun Utara, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat
Telephone / HP : 089513118191
Hobi : *Traveling*
Motto Hidup : Hadapi, Jalani dan Nikmati

Riwayat Pendidikan :

1. SD Negeri Medan Satria VII (2007-2013)
2. SMP Negeri 13 Kota Bekasi (2013-2016)
3. SMK Negeri 11 Kota Bekasi (2016-2019)
4. Politeknik Negeri Cilacap (2019-2022)