LAMPIRAN

LAMPIRAN 1

BIODATA DIRI

A. DATA PRIBADI

Nama	: Aditia
Tempat, Tanggal lahir	: Cilacap, 2 Juni 2001
Jenis kelamin	: Laki-laki
Agama	: Islam
Status	: Belum menikah
Kewarganegaraan	: Indonesia
Alamat	: Jalan Tinggar Beji no 448 RT 05 RW 04 Glempang, Maos, Cilacap, Jawa Tengah
No. Telp	: 082225905779
E-mail	: nolwolusiji@gmail.com

B. RIWAYAT PENDIDIKAN FORMAL

1.	2007-2013	SD NEGERI 2 GLEMPANG
2.	2013-2016	SMP NEGERI 2 PAKETINGAN
3.	2016-2019	SMA NEGERI 1 SAMPANG

LAMPIRAN 2

KUESIONER

STUDI LAPANGAN

Kuisioner Tentang Bawang Goreng

A. Data Responden

Nama	: Ibu Ngatirah
Hari /tanggal	: Jum'at / 25 Febuari 2022
Alamat	: Jl. Tidar Rt 07 Rw 05, Sidanegara, Cilacap Tengah
Bentuk usaha	: UMKM

B. Proses produksi

1. Berapa kilogram bawang merah yang dibutuhkan untuk sekali produksi?

   Jawaban :
   Untuk rata-rata harian biasanya butuh 3-4 kg bawang merah. Pada hari-hari tertentu bisa mencapai 10 kg utk bawang merah yang dibutuhkan

2. Berapa bungkus bawang goreng yang dapat dihasilkan dalam satu kali proses produksi?

   Jawaban :
   4 bungkus dari 3-4 kg bawang merah yang diproduksi

3. Apa saja kegiatan yang dilakukan pada proses produksi bawang goreng?

   Jawaban :
   Mengupas bawang merah, kemudian mencuci bawang merah, mengiris bawang merah dan proses terakhir yaitu penggorengan

4. Bagaimana proses produksi bawang goreng dilakukan?

   Jawaban :
   Proses produksi bawang goreng dilakukan manual menggunakan alat sederhana.

5. Berapa lama waktu yang dibutuhkan untuk produksi bawang goreng?

Jawaban :

Untuk 3 - 4 kg bawang merah membutuhkan waktu 90 menit dalam proses pengupasan dan 50 menit untuk pengirisan

C. Hambatan

6. Kendala yang Anda hadapi dalam proses produksi bawang goreng?

Jawaban :

Proses produksi dilakukan secara manual, membutuhkan waktu yg lama, serta membuat mata menjadi perih

D. Pengetahuan

7. Apakah Anda mengetahui mesin pengupas dan pengiris bawang merah?

☐ Ya ☑ Tidak

8. Apakah Anda Pernah melihatnya?

☐ Ya ☑ Tidak

Jika iya, dimana Anda melihatnya?

-

9. Apakah Anda Pernah menggunakannya?

☐ Ya ☑ Tidak

Jika iya, bagaimana cara kerjanya?

-

Jumat, 25 Februari 2022

(Nafirah)

LAMPIRAN 3

TABEL REFERENSI PERHITUNGAN

A. Tabel Standar Baja (Sularso dkk, 2008)

Nama	Standar Jepang (JIS)	Standar Amerika (AISI), Inggris (BS), dan Jerman (DIN)
Baja karbon konstruksi mesin	S25C S30C S35C S40C S45C S50C S55C	AISI 1025, BS060A25 AISI 1030, BS060A30 AISI 1035, BS060A35, DIN C35 AISI 1040, BS060A40 AISI 1045, BS060A45, DIN C45, CK45 AISI 1050, BS060A50, DIN St 50.11 AISI 1055, BS060A55
Baja tempa	SF 40,45 50,55	ASTM A105-73
Baja nikel khrom	SNC SNC22	BS 653M31 BS En36
Baja nikel khrom molibden	SNCM 1 SNCM 2 SNCM 7 SNCM 8 SNCM22 SNCM23 SNCM25	AISI 4337 BS830M31 AISI 8645, BS En100D AISI 4340, BS817M40, 816M40 AISI 4315 AISI 4320, BS En325 BS En39B
Baja khrom	SCr 3 SCr 4 SCr 5 SCr21 SCr22	AISI 5135, BS530A36 AISI 5140, BS530A40 AISI 5145 AISI 5115 AISI 5120
Baja khrom molibden	SCM2 SCM3 SCM4 SCM5	AISI 4130, DIN 34CrMo4 AISI 4135, BS708A37, DIN34CrMo4 AISI 4140, BS708M40, DIN42CrMo4 AISI 4145, DIN50CrMo4

B. Tabel baja karbon konstruksi mesin dan baja yang difinis dingin untuk poros (Sularso dkk, 2008)

Standar dan macam	Lambang	Perlakuan panas	Kekuatan tarik (kg/mm²)	Keterangan
Baja karbon konstruksi mesin (JIS G 4501)	S30C	Penormalan	48	
	S35C	"	52	
	S40C	"	55	
	S45C	"	58	
	S50C	"	62	
	S55C	"	66	
Batang baja yang difinis dingin	S35C-D	–	53	ditarik dingin, digerinda, dibubut, atau gabungan antara hal-hal tersebut
	S45C-D	–	60	
	S55C-D	–	72	

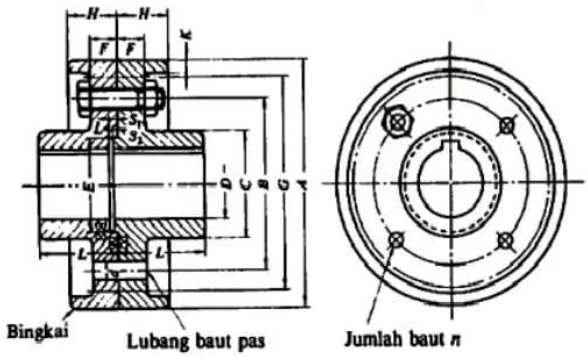
C. Tabel Faktor koreksi momen puntir K_t (Sularso dkk, 2008)

Pembebanan momen puntir	K_t
Beban secara halus	1,0
Sedikit kejutan atau tumbukan	1,0 – 1,5
Kejutan atau tumbukan	1,5 – 3,0

D. Tabel faktor koreksi momen lentur K_m (Sularso dkk, 2008)

Pembebanan momen lentur	K_m
Momen lentur tetap	1,5
Tumbukan ringan	1,5 – 2,0
Tumbukan berat	2,0 – 3,0

E. Tabel ukuran standar kopling *flange* (Sularso dkk, 2008)



(Satuan: mm)

A	G Tanpa bingkai (Halus saja)	D Diameter lubang max.	D Diameter lubang min	L	C	B	F Kasar	F Halus	H Kasar	H Halus	K	n	d Kasar	d Halus
(112)	(100)	25	20	40	45	75	11,2	18	22,4	31,5	4	4	10,5	10
125	112	28	22,4	45	50	85	11,2	18	22,4	31,5	4	4	10,5	10
140	124	35,5	28	50	63	100	11,2	18	22,4	31,5	4	4	10,5	10
160	140	45	35,5	56	80	112	15	20	28	35,5	6	4	14	14
(180)	(160)	50	40	63	90	132	15	20	28	35,5	6	6	14	14
200	180	56	45	71	100	140	18	22,4	35,5	40	6	6	18	16
(224)	(200)	63	50	80	112	160	18	22,4	35,5	40	6	6	18	16
250	224	71	56	90	125	180	23,6	28	45	50	8	6	21	20
(280)	(250)	80	63	100	140	200	23,6	28	45	50	8	6	21	20
315	280	90	71	112	160	236	26,5	35,5	50	63	8	6	24	25
(355)	(315)	100	80	125	180	265	26,5	35,5	50	63	8	6	24	25

F. Tabel standar material kopling flange (Sularso dkk, 2008)

Bahan	Tipe standar	Lambang	Perlakuan panas	Kekuatan tarik (kg/mm²)	Keterangan
Flens	Besi cor kelabu (JIS G 5501)	FC20 FC25 FC30 FC35	Pelunakan temperatur rendah " " "	20 25 30 35	
	Baja karbon cor (JIS G 5101)	SC37 SC42 SC46 SC49	Pelunakan " " "	37 42 46 49	Penormalan. Kadang-kadang setelah penormalan dilanjutkan dengan ditemper.
	Baja karbon tempa (JIS G 3201)	SF50 SF55 SF60	Pelunakan " "	50–60 55–65 60–70	Perlakuan panas yang lain juga dilakukan.
Baut dan mur	Baja karbon untuk konstruksi mesin (JIS G 3102)	S20C S35C S40C S45C	– – – –	40 50 60 70	
	Baja karbon untuk konstruksi biasa (JIS G 3101)	SS41B SS50B	– –	40 50	
	Baja batang difinis dingin (JIS G 3123)	S20C–D S35C–D	– –	50 60	

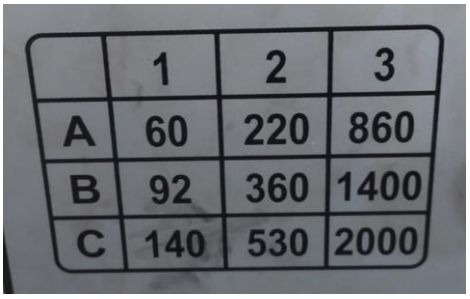
G. Tabel ukuran standar pasak (Sularso dkk, 2008)

Ukuran nominal pasak $b \times h$	Ukuran standar b, b_1, dan b_2	Ukuran standar h		C	l^*	Ukuran Standar r_1	Ukuran standar t_2			r_1 dan r_2	Diameter poros yang dapat dipakai d^{**}
		Pasak prismatis Pasak luncur	Pasak tirus				Pasak prismatis	Pasak luncur	Pasak tirus		
2 × 2	2	2		0,16–0,25	6–20	1,2	1,0		0,5	0,08–0,16	Lebih dari 6–8
3 × 3	3	3			6–36	1,8	1,4		0,9		" 8–10
4 × 4	4	4			8–45	2,5	1,8		1,2		" 10–12
5 × 5	5	5			10–56	3,0	2,3		1,7		" 12–17
6 × 6	6	6			14–70	3,5	2,8		2,2	0,16–0,25	" 17–22
(7 × 7)	7	7	7,2	0,25–0,40	16–80	4,0	3,0	3,5	3,0		" 20–25
8 × 7	8	7			18–90	4,0	3,3		2,4		" 22–30
10 × 8	10	8		0,40–0,60	22–110	5,0	3,3		2,4	0,25–0,40	" 30–38
12 × 8	12	8			28–140	5,0	3,3		2,4		" 38–44
14 × 9	14	9			36–160	5,5	3,8		2,9		" 44–50
(15 × 10)	15	10	10,2		40–180	5,0	5,0	5,5	5,0		" 50–55
16 × 10	16	10			45–180	6,0	4,3		3,4		" 50–58
18 × 11	18	11			50–200	7,0	4,4		3,4		" 58–65
20 × 12	20	12		0,60–0,80	56–220	7,5	4,9		3,9		" 65–75
22 × 14	22	14			63–250	9,0	5,4		4,4		" 75–85
(24 × 16)	24	16	16,2		70–280	8,0	8,0	8,5	8,0	0,40–0,60	" 80–90
25 × 14	25	14			70–280	9,0	5,4		4,4		" 85–95
28 × 16	28	16			80–320	10,0	6,4		5,4		" 95–110
32 × 18	32	18			90–360	11,0	7,4		6,4		" 110–130

H. Tabel kecepatan potong proses bubut HSS (Widarto dkk, 2008)

MATERIAL	STRAIGHT TURNING SPEED		THREADING SPEED	
	FEET PER MINUTE	METERS PER MINUTE	FEET PER MINUTE	METERS PER MINUTE
LOW-CARBON STEEL	80-100	24.4-30.5	35-40	10.7-12.2
MEDIUM-CARBON STEEL	60-80	18.3-24.4	25-30	7.6-9.1
HIGH-CARBON STEEL	35-40	10.7-12.2	15-20	4.6-6.1
STAINLESS STEEL	40-50	12.2-15.2	15-20	4.6-6.1
ALUMINUM AND ITS ALLOYS	200-300	61.0-91.4	50-60	15.2-18.3
ORDINARY BRASS AND BRONZE	100-200	30.5-61.0	40-50	12.2-15.2
HIGH-TENSILE BRONZE	40-60	12.2-18.3	20-25	6.1-7.6
CAST IRON	50-80	15.2-24.4	20-25	6.1-7.6
COPPER	60-80	18.3-24.4	20-25	6.1-7.6

I. Tabel kecepatan putaran mesin bubut (Dokumentasi : Politeknik Negeri Cilacap)

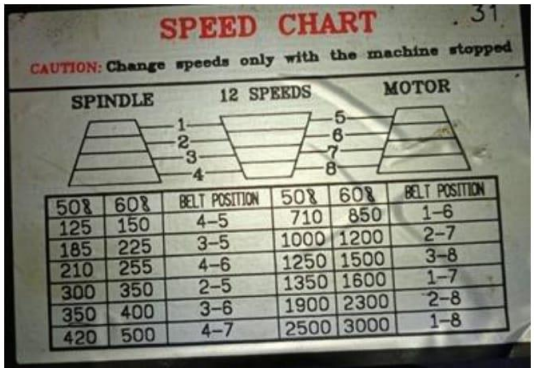


	1	2	3
A	60	220	860
B	92	360	1400
C	140	530	2000

J. Tabel kecepatan potong pada proses gurdi (Widarto dkk, 2008)

MATERIAL	CUTTING SPEEDS (METERS/MINUTE) MPM	(FEET/MINUTE) FPM	POINT ANGLE	LIP CLEARANCE	COOLANTS
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 Brinnel	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

K. Tabel kecepatan putaran mesin gurdi (Dokumentasi : Politeknik Negeri Cilacap)



SPEED CHART

CAUTION: Change speeds only with the machine stopped

SPINDLE 12 SPEEDS MOTOR

1 2 3 4 5 6 7 8

50%	60%	BELT POSITION	50%	60%	BELT POSITION
125	150	4–5	710	850	1–6
185	225	3–5	1000	1200	2–7
210	255	4–6	1250	1500	3–8
300	350	2–5	1350	1600	1–7
350	400	3–6	1900	2300	2–8
420	500	4–7	2500	3000	1–8

L. Rumus empiris gerak makan proses gurdi (Widarto dkk, 2008)

- Untuk baja

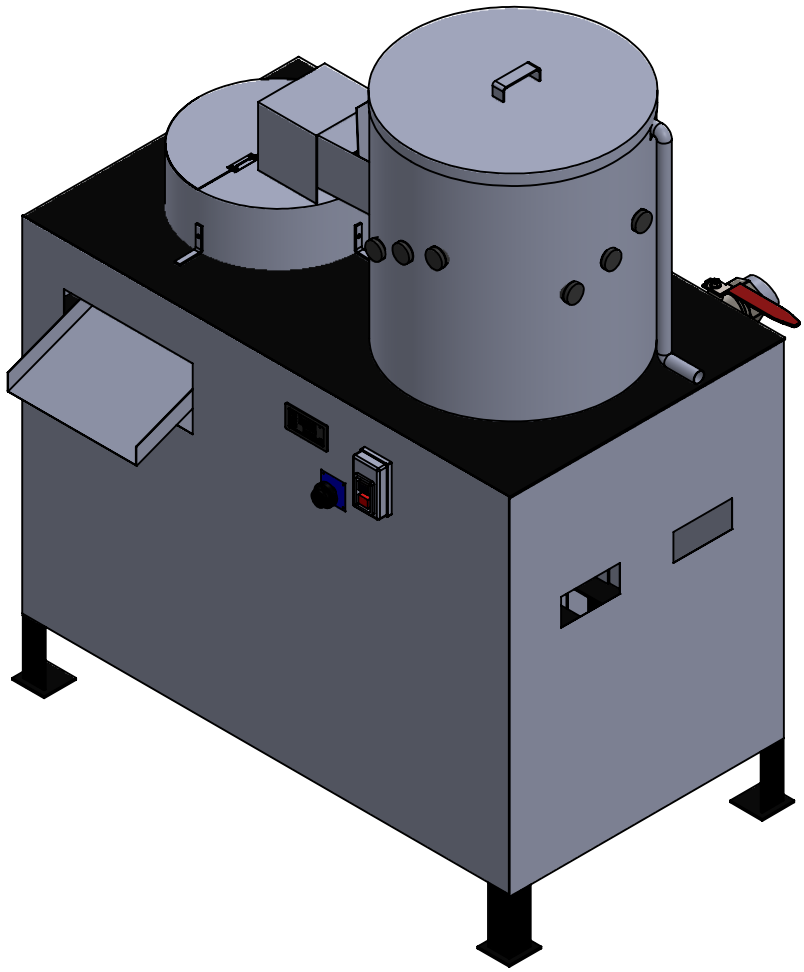
$$f = 0{,}084\sqrt[4]{d}\ ; mm / put \quad \text{.....(8.2)}$$

- Untuk besi tuang

$$f = 0{,}1\sqrt[4]{d}\ ; mm / put \quad \text{.....(8.3)}$$

LAMPIRAN 4

DAFTAR GAMBAR BAGIAN MESIN PENGUPAS



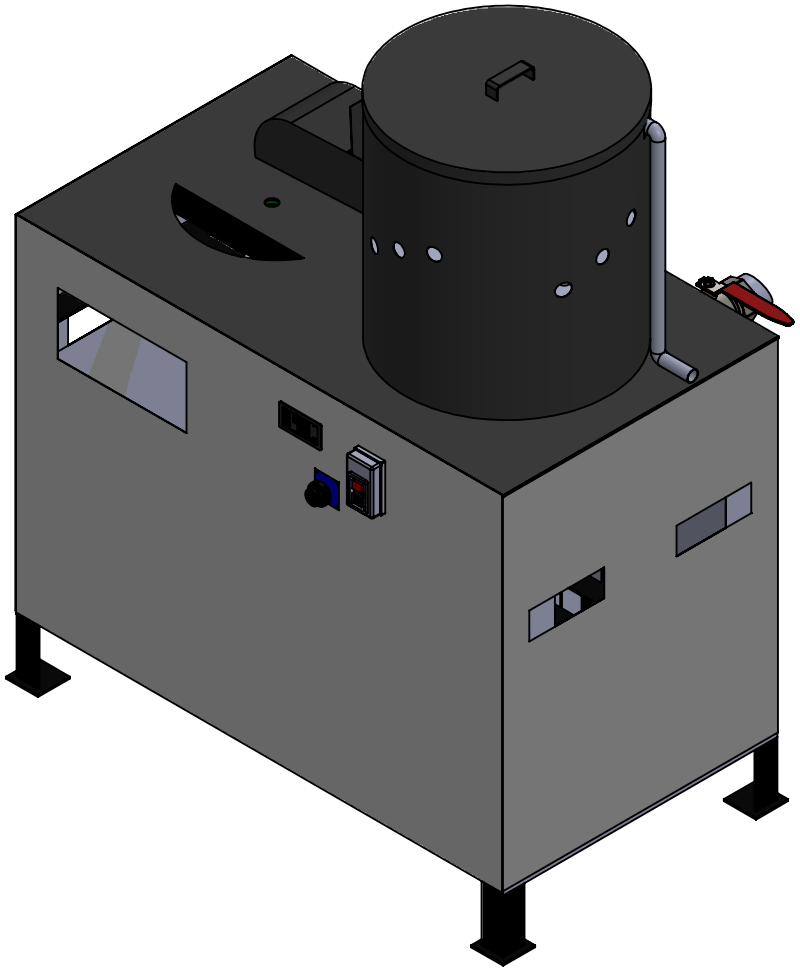
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2				

MESIN PENGUPAS DAN PENGIRIS BAWANG MERAH

SKALA 1 : 10	DIGAMBAR		IBNU D.F
	DIPERIKSA		–
	DISAHKAN		–

POLITEKNIK NEGERI CILACAP
TELP. (0282) 533329 EMAIL : polcap@yahoo.co.id
JL. Dr. SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53212

SATUAN	FORMAT	NO.GAMBAR
MM	A4	01



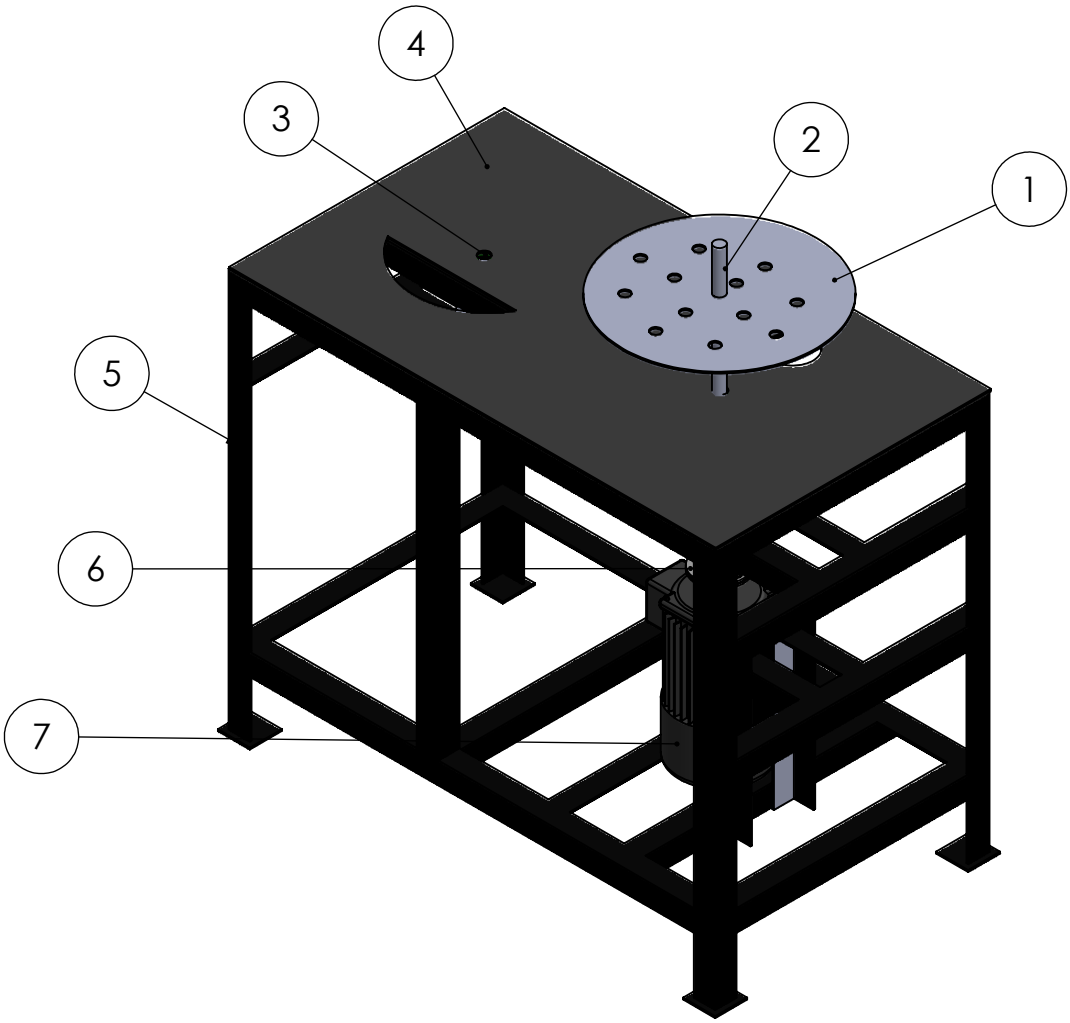
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2					

MESIN PENGUPAS BAWANG MERAH

SKALA 1 : 10	DIGAMBAR	ADITIA
	DIPERIKSA	–
	DISAHKAN	–

POLITEKNIK NEGERI CILACAP
TELP. (0282) 533329 EMAIL : polcap@yahoo.co.id
JL. Dr. SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53212

SATUAN	FORMAT
MM	A4



JML	NAMA BAGIAN	POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	
1	MOTOR LISTRIK AC		-	-		7	
1	*FLANGE COUPLING*		*MILD STEEL*	-		6	
1	RANGKA MESIN		*MILD STEEL*	910 X 515 X 749		5	
1	ALAS MEJA MESIN		*MILD STEEL*	910 X 515		4	
2	*BEARING UCF* 204		-	-		3	
1	POROS		S45C	∅ 20, 500 mm		2	
1	FILTER PENGUPAS		*STAINLESS STEEL* 304	∅ 38 mm		1	

>	0	6	30	120	400	1000
<	6	30	120	400	1000	2000
TOL	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2

PEKERJAAN LANJUT

NO.ORDER

PROYEKSI

MESIN PENGUPAS DAN PENGIRIS BAWANG MERAH

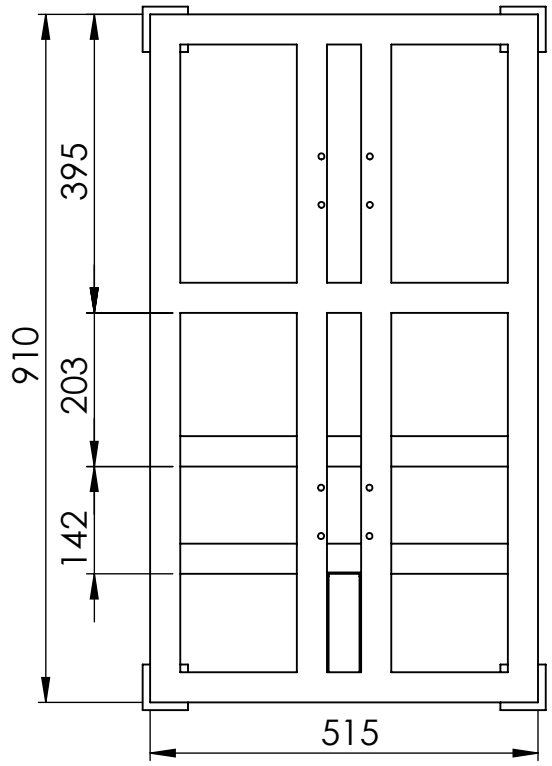
SKALA 1 : 10

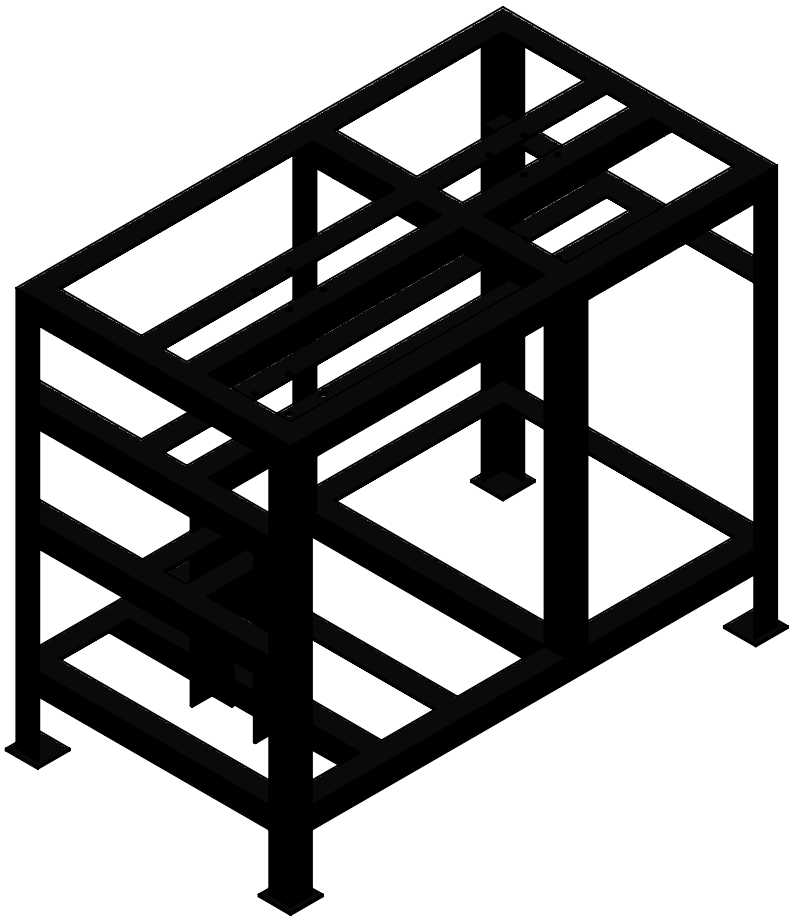
DIGAMBAR		ADITIA
DIPERIKSA		–
DISAHKAN		–

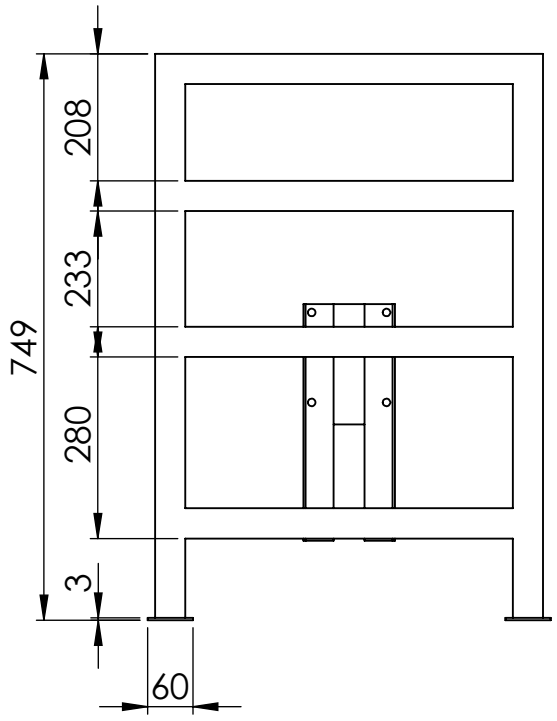
POLITEKNIK NEGERI CILACAP
TELP. (0282) 533329 EMAIL : polcap@yahoo.co.id
JL. Dr. SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53212

SATUAN: MM

FORMAT: A4







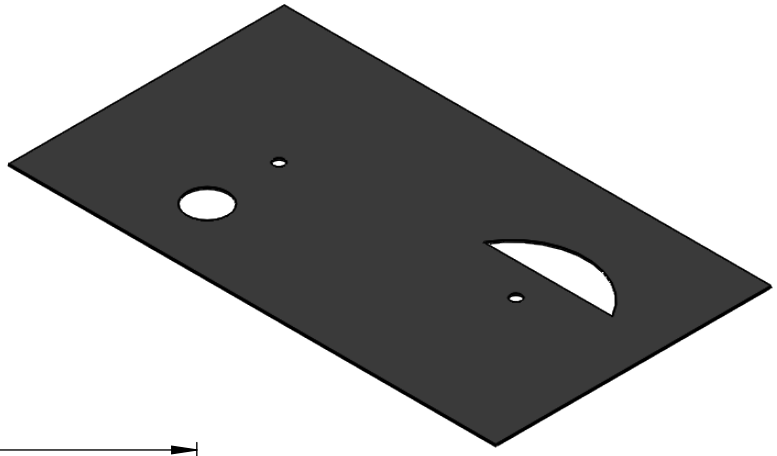
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2				

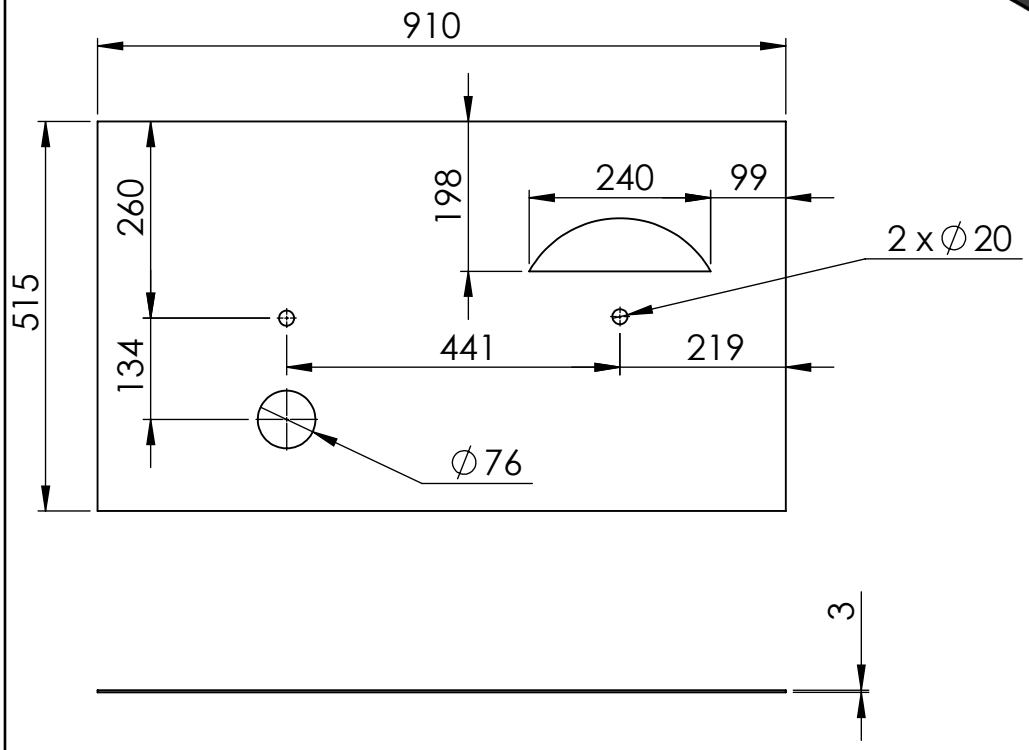
RANGKA MESIN

SKALA 1 : 10	DIGAMBAR	IBNU D.F
	DIPERIKSA	–
	DISAHKAN	–

POLITEKNIK NEGERI CILACAP
TELP. (0282) 533329 EMAIL : polcap@yahoo.co.id
JL. Dr. SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53212

SATUAN	FORMAT
MM	A4





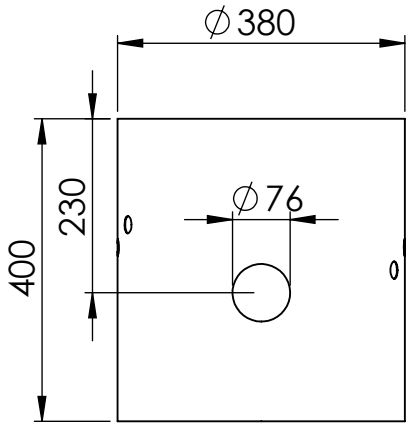
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2				

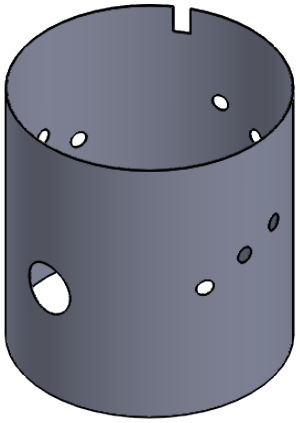
ALAS MEJA MESIN

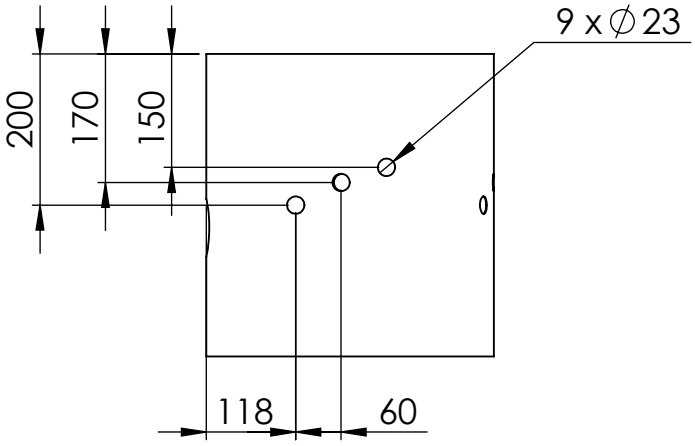
SKALA 1 : 10	DIGAMBAR	IBNU D.F
	DIPERIKSA	–
	DISAHKAN	–

POLITEKNIK NEGERI CILACAP
TELP. (0282) 533329 EMAIL : polcap@yahoo.co.id
JL. Dr. SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53212

SATUAN	FORMAT
MM	A4







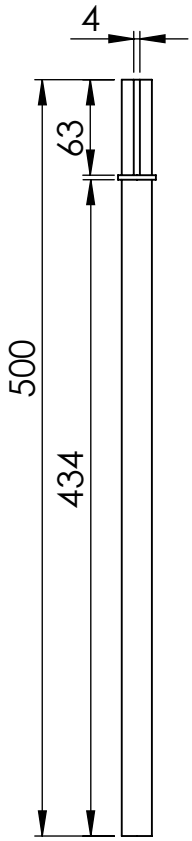
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2				

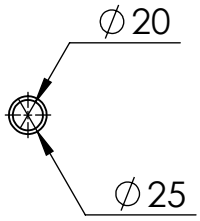
TABUNG PENGUPAS

SKALA 1 : 10	DIGAMBAR	ADITIA
	DIPERIKSA	–
	DISAHKAN	–

POLITEKNIK NEGERI CILACAP
TELP. (0282) 533329 EMAIL : polcap@yahoo.co.id
JL. Dr. SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53212

SATUAN	FORMAT
MM	A4





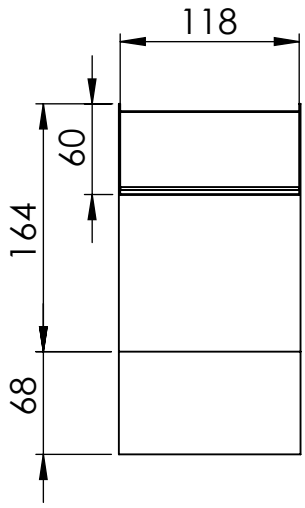
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2					

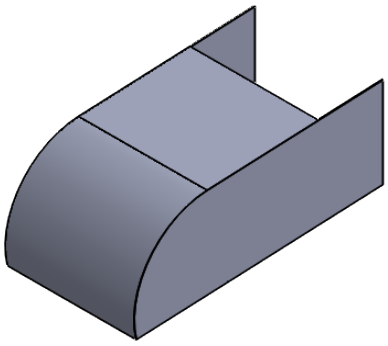
POROS

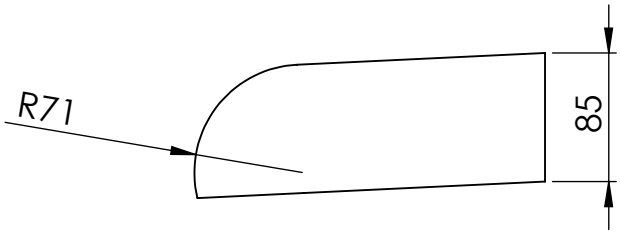
SKALA 1 : 5	DIGAMBAR		ADITIA
	DIPERIKSA		–
	DISAHKAN		–

POLITEKNIK NEGERI CILACAP
TELP. (0282) 533329 EMAIL : polcap@yahoo.co.id
JL. Dr. SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53212

SATUAN	FORMAT
MM	A4







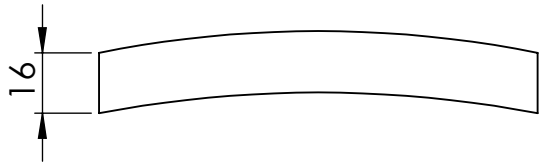
JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2				

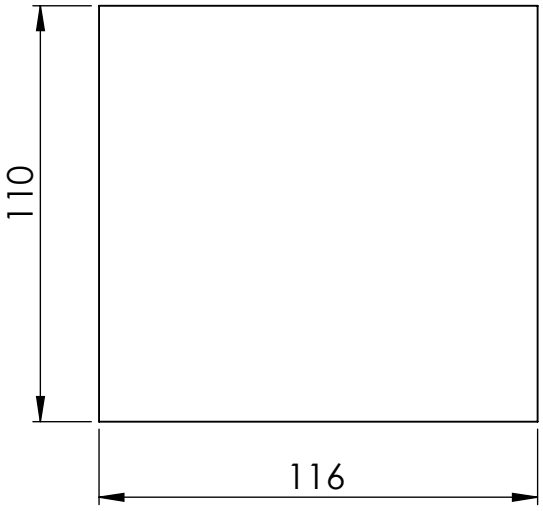
OUTPUT PENGUPAS

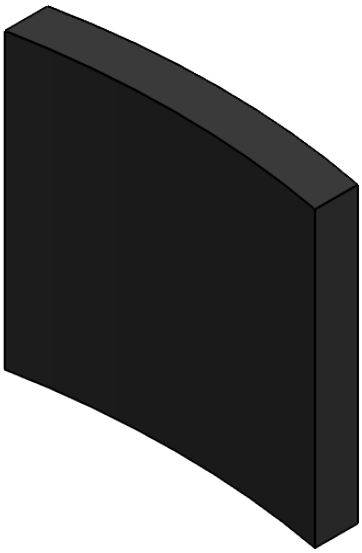
SKALA 1 : 10	DIGAMBAR	ADITIA
	DIPERIKSA	–
	DISAHKAN	–

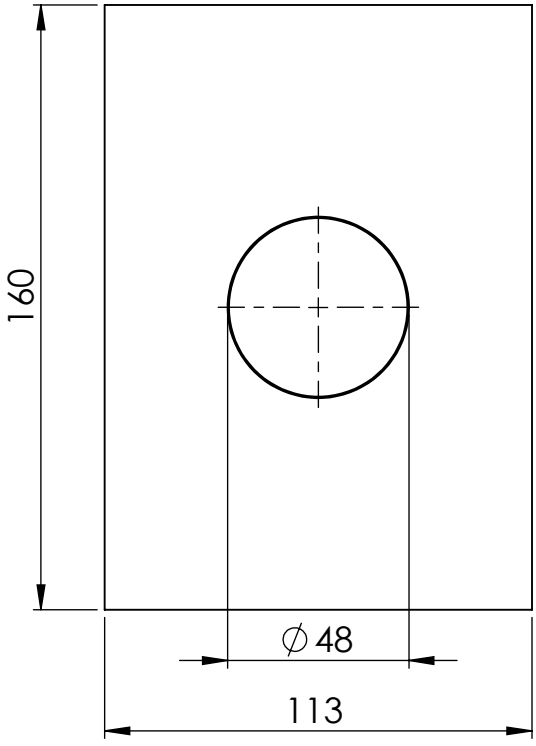
POLITEKNIK NEGERI CILACAP
TELP. (0282) 533329 EMAIL : polcap@yahoo.co.id
JL. Dr. SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53212

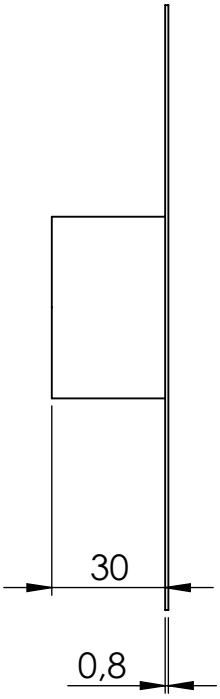
SATUAN	FORMAT
MM	A4

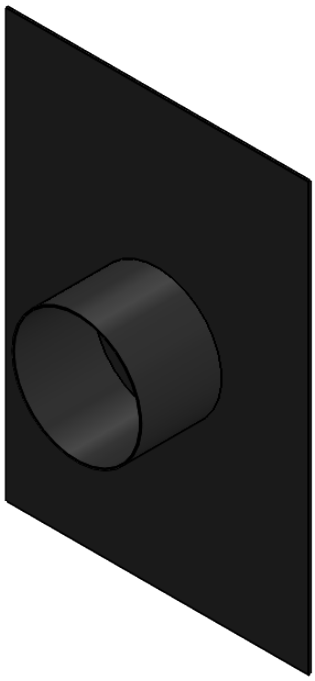












JML	NAMA BAGIAN					POS	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID
>	0	6	30	120	400	1000	PEKERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2				

MESIN PENGUPAS DAN PENGIRIS BAWANG MERAH

SKALA 1 : 2	DIGAMBAR	ADITIA
	DIPERIKSA	–
	DISAHKAN	–

POLITEKNIK NEGERI CILACAP
TELP. (0282) 533329 EMAIL : polcap@yahoo.co.id
JL. Dr. SOETOMO, SIDAKAYA, CILACAP, 53212

SATUAN	FORMAT
MM	A4

LAMPIRAN 5

DOKUMENTASI


EXTECH


UJI COBA
1
UJI COBA
2
UJI COBA
3

Lampiran 6

Bill Of Material Mesin Pengupas dan Pengiris Bawang Merah					
No	Nama Komponen	Spesifikasi	Jumlah	Harga per satuan	Total
1.	Besi siku L	40 x 40 x 3 mm	4	Rp. 145.000,00	Rp. 580.000,00
2.	Plat Besi	950 x 550 x 3 mm	1	Rp. 140.000,00	Rp. 140.000,00
3.	Plat stainless steel 304	400 x 400 x 0,8 mm	1	Rp. 460.000,00	Rp. 460.000,00
4.		1500 x 500 x 0,8 mm			
5.		700 x 400 x 0,8 mm	1	Rp.100.000,00	Rp. 100.000,00
6.	Plat seng cover	1000 x 1000 x 0,3 mm	3	Rp.55.000,00	Rp.165.000,00
7.	Plat aluminium	1000 x 600 x 3 mm	1	Rp.130,000,00	Rp. 130.000,00
8.	Motor listrik AC	0,5 HP 1400 rpm	1	Rp.1.100.000,00	Rp. 1.100.000,00
9.	Pulley	3 inch	1	Rp.25.000,00	Rp. 25.000,00
10.		4 inch	1	Rp.35.000,00	Rp. 35.000,00
11.	Poros	Ø 26 mm, panjang 90 cm	1	Rp. 70.000,00	Rp. 70.000,00
12.	*Flange Coupling*	4 Inch	2	Rp.35.000,00	Rp.70.000,00
13.	V-belt	A-45	1	Rp. 15.000,00	Rp. 15.000,00
14.	Pillow block UCF 204 ASB	Ø 20 mm	4	Rp. 36.000,00	Rp.144.000,00
15.	*Dimmer* AC		1	Rp. 65.000,00	Rp. 65.000,00
16.	*Time Relay Delay*	10 A 220 V	1	Rp.75.000,00	Rp.75.000,00
17.	Saklar ON/OFF		1	Rp.35.000,00	Rp.35.000,00
18.	Karet Pengupas		12	Rp.2.000,00	Rp.24.000,00
19.	Stop kran air	1 1/4 Inch	1	Rp.95.000,00	Rp.95.000,00

20.	Pipa air	2 Inch x 1/2 m	1	Rp. 10.000,00	Rp.10.000,00
21.	Pipa air	1 1/4 Inch x 1/2 m	1	Rp.8.000,00	Rp.8.000,00
22.	*Reducer*	2 -1 1/4 Inch	1	Rp. 15.000,00	Rp. 15.000,00
23.	*Lbow*	2 Inch	1	Rp.8.000,00	Rp.8.000,00
24.	Sok drat luar	2 Inch	1	Rp.20.000,00	Rp.20.000,00
25.	Sok drat dalam	2 Inch	1	Rp.20.000,00	Rp.20.000,00
26.	Baut *roofing*	12 x 20 mm	25	Rp. 500,00	Rp. 12.500,00
27.	Baut	M6	12	Rp. 500,00	Rp. 6.000,00
28.	Baut	M8	17	Rp. 1.000,00	Rp. 17.000,00
29.	Baut	M10	2	Rp. 2.000,00	Rp. 4.000,00
30.	Baut tanam *stainless steel*	M8	4	Rp. 12.000,00	Rp. 48.000,00
31.	Ring	M6	12	Rp. 300,00	Rp. 3.600,00
32.	Ring	M8	17	Rp. 500,00	Rp. 8.500,00
33.	Ring	M10	2	Rp. 600,00	Rp. 600,00
34.	Amplas			Rp. 30.000,00	Rp. 30.000,00
35.	Cat	Avian SB	2	Rp. 35.000,00	Rp. 70.000,00
36.	E-poxy	Dana paint	1	Rp.75.000,00	Rp. 75.000,00
37.	Pilox hitam		2	Rp. 35.000,00	Rp. 70.000,00
38.	Dempul	Sanpolac	2	Rp. 19.000,00	Rp. 38.000,00
39.	Thinner	Impala	1	Rp. 42.000,00	Rp. 42.000,00
40.	Elektroda	RB-26	1 box	Rp. 160.000,00	Rp. 160.000,00
41.	Mata Bor HSS Toho	Ø 6 mm	1	Rp. 55.000,00	Rp. 55.000,00
42.	Pisau Stainless	7 Inchi	4	Rp. 15.000,00	Rp.60.000,00
Total					Rp. 4.009.200,00