

PERNYATAAN ORISINALITAS SKRIPSI

Saya menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa sepanjang pengetahuan saya dan berdasarkan hasil penelusuran berbagai karya ilmiah, gagasan dan masalah ilmiah yang diteliti dan diulas di dalam Naskah Skripsi ini adalah asli dari pemikiran saya. Tidak terdapat karya ilmiah yang pernah diajukan oleh orang lain untuk memperoleh gelar akademik di suatu Perguruan Tinggi, dan tidak terdapat karya atau pendapat yang pernah ditulis atau diterbitkan oleh orang lain, kecuali yang secara tertulis dikutip dalam naskah ini dan disebutkan dalam sumber kutipan dan daftar pustaka.

Apabila ternyata di dalam naskah Skripsi ini dapat dibuktikan terdapat unsur-unsur jiplakan, saya bersedia Skripsi dibatalkan, serta diproses sesuai dengan peraturan perundang-undangan yang berlaku (UU No. 20 Tahun 2013, pasal 25 ayat 2 dan pasal 70).

Malang, 10 Agustus 2016

Mahasiswa,

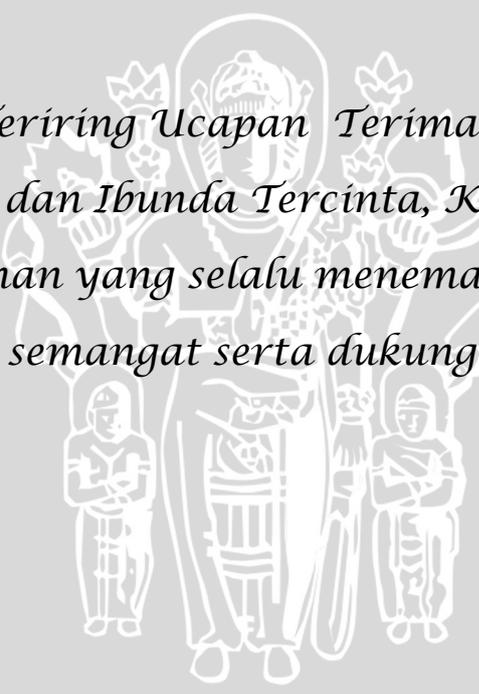
Maulana Dwi Prayatna

NIM. 125060201111014



UNIVERSITAS BRAWIJAYA

*Teriring Ucapan Terima Kasih Kepada:
Ayahanda dan Ibunda Tercinta, Keluarga, beserta
teman - teman yang selalu menemani dan memberi
semangat serta dukungan kepada saya.*



JUDUL SKRIPSI :

PENGARUH VARIASI ARUS DAN TEBAL PELAT SAMBUNGAN *STAINLESS STEEL* 304 TERHADAP KEKUATAN GESER DAN FOTO MAKRO PADA MESIN *SPOT WELDING*.

Nama Mahasiswa : Maulana Dwi Prayatna

NIM : 125060201111014

Program Studi : Teknik Mesin

Konsentrasi : Teknik Produksi

KOMISI PEMBIMBING :

Dosen Pembimbing I : Ir. Endi Sutikno, MT.

Dosen Pembimbing II : Ir. Erwin Sulistyono, MT.

TIM DOSEN PENGUJI :

Dosen Penguji I : Ir. Djarot B. Darmadi, MT., Ph.D.

Dosen Penguji II : Ir. Agustinus Ariseno, MT.

Dosen Penguji III : Fikrul Akbar Alamsyah, ST., MT.

Tanggal Ujian : 21 Juli 2016

SK Penguji : 872/UN10.6/SK/2016

