



**LEMBAR PENGESAHAN  
SKRIPSI**

**Pengaruh Feed Rate Terhadap Kekuatan Mekanik Pengelasan Friction Stir  
Welding Pada High Density Polyethylene (HDPE)**

*Effect of Feed Rate on Mechanical Strength of Welding Friction Stir Welding  
on High Density Polyethylene (HDPE)*

Dipersiapkan dan susun oleh :

**RINTO**  
**20140130035**

Telah dipertanggung jawabkan didepan Dewan Penguji

Pada tanggal, 13 Agustus 2019

**Pembimbing Utama**

**Pembimbing Pendamping**

Ir. Aris Widyo Nugroho, M.T., Ph.D.  
NIK. 19700307 199509 123022

Muh. Budi Nur Rahman, S.T., M.Eng.  
NIP. 19790523 200501 1 001

**Penguji**

Dr. Bambang Riyanta, S.T., M.T.  
NIK. 19710124 199603 123025

**Skripsi ini telah diterima sebagai salah satu persyaratan  
untuk memperoleh gelar Sarjana**

Tanggal, 02 September 2019

**Mengetahui,**

**Ketua Program Studi S-1 Teknik Mesin FT UMY**



Berli Paripurna Kamiel, S.T., M.Eng.Sc., Ph.D.  
NIK. 19740302 200104 123049