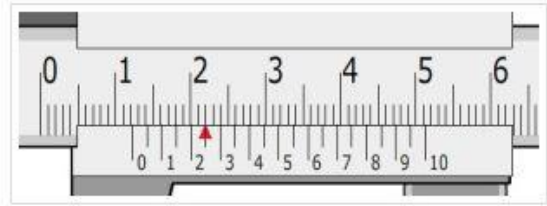


1. Salah satu sifat dari alat ukur yang berkaitan erat dengan sistem skala yang dibuat ialah. . .

- a. Sensitivity
- b. Histerisis
- c. Readability
- d. Floating
- e. Shifting

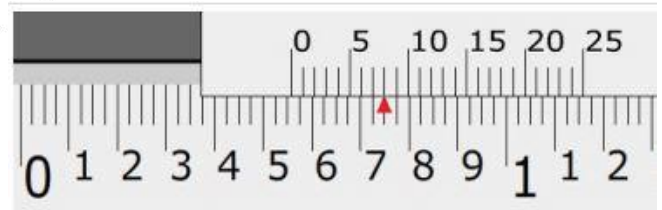


- a. 12,25 mm
- b. 12,20 mm
- c. 12,30 mm
- d. 12,15 mm
- e. 12,45 mm

2. Apabila lubang dan poros dipasangkan satu sama lain dan menimbulkan kelonggaran dinamakan . . .

- a. Transition Fit
- b. Interference Fit
- c. Clearance Fit
- d. Zero Stability
- e. Resolusi

6. Jangka Sorong berikut (no. 6 & 7) mempunyai ketelitian ukur 1/1000 inch. Berapakah nilai baca skalanya. .

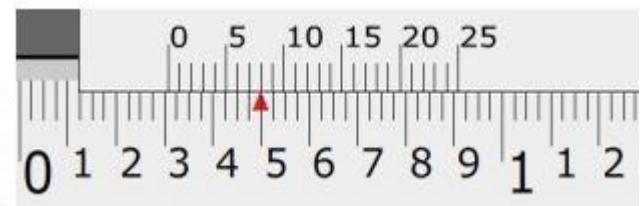


- a. 0,550 inch
- b. 0,557 inch
- c. 0,558 inch
- d. 0,565 inch
- e. 0,560 inch

3. Secara garis besar, sebuah alat ukur mempunyai 3 komponen, yaitu. . .

- a. Sensor, Toleransi, Penunjuk
- b. Pembaca, Sensor, Toleransi
- c. Sensor, Pengubah, Penunjuk
- d. Pengubah, Pembaca, Sensor
- e. Hasil, Pengubah, Pembaca

7.



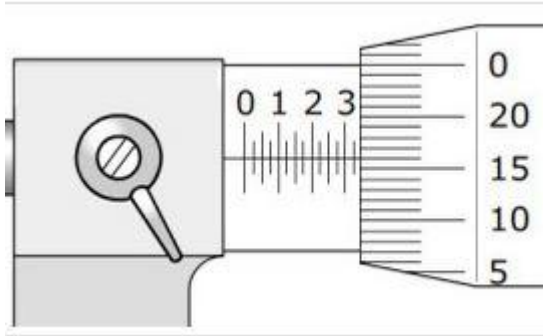
- a. 0,305 inch
- b. 0,308 inch
- c. 0,310 inch
- d. 0,312 inch
- e. 0,318 inch

4. Berikut ini merupakan alat ukur pembanding, antara lain. . .

- a. Komparator, Mikrometer, Pupitas
- b. Pengukur T, Pupitas, Komparator
- c. Dial Indicator, Gauge Block, Komparator
- d. Dial Test Indicator, Dial Indicator, Gauge Block
- e. Dial Test Indicator, Dial Indicator, Pupitas

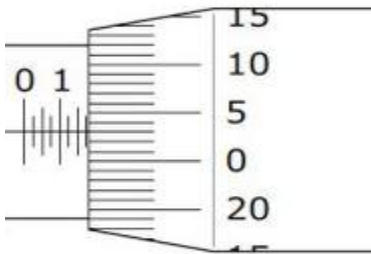
5. Jangka Sorong berikut mempunyai ketelitian ukur 0,05. Berapakah nilai baca skalanya. . .

8. Berikut ini mikrometer dengan ketelitian ukur 0,001 inch. (no. 8 - 9). Berapakah nilai baca skalanya. . .



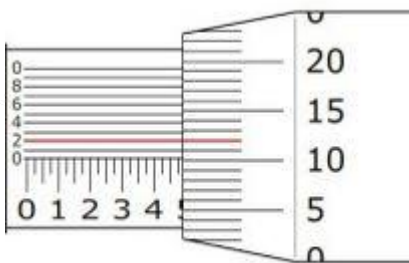
- a. 0,341 inch
- b. 0,346 inch
- c. 0,347 inch
- d. 0,351 inch
- e. 0,356 inch

9.



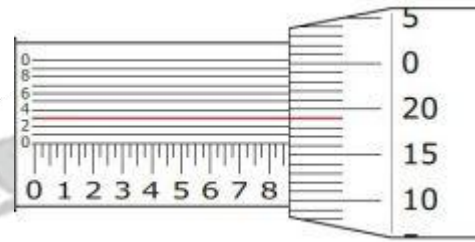
- a. 0,176 inch
- b. 0,177 inch
- c. 0,178 inch
- d. 0,186 inch
- e. 0,187 inch

10. Berikut ini mikrometer dengan ketelitian ukur 0,0001 inch. (no. 10 - 11). Berapakah nilai baca skalanya. . .



- a. 0,4752 inch
- b. 0,4762 inch
- c. 0,4850 inch
- d. 0,4852 inch
- e. 0,4862 inch

11.



- a. 0,8563 inch
- b. 0,8603 inch
- c. 0,8653 inch
- d. 0,8663 inch
- e. 0,8673 inch

12. Pengukuran yang dilakukan dengan menggunakan jenis alat ukur standar dan alat ukur pembanding disebut. . .

- a. Pengukuran Langsung
- b. Pengukuran Standar
- c. Pengukuran Profil
- d. Pengukuran Tidak Langsung
- e. Pengukuran Pembanding

13. Jarak arc yang diukur pada lingkaran pitch dari salah satu sisi sebuah gigi ke sisi yang sama dari gigi yang berikutnya disebut. . .

- a. Kelonggaran
- b. Addendum
- c. Modul
- d. Circular Pitch
- e. Dedendum

14. Penyimpangan yang terjadi sewaktu dilakukan pengukuran dari titik terendah (titik nol) sampai titik tertinggi (maksimum) kemudian kembali lagi dari titik tertinggi sampai ke titik terendah disebut. . .

- a. Rantai Kalibrasi
- b. Histerisis
- c. Floating
- d. Shifting
- e. Readability


15. Berikut ini adalah salah satu syarat besaran standar adalah. . .
- Mudah Membacanya
  - Mudah Membuatnya
  - Jelas dan Tidak Terpengaruhi Waktu
  - Dapat Dipakai Secara Terus-menerus
  - Valid dan Tidak Berubah
16. Batas daerah toleransi yang paling dekat dengan garis nol adalah. . .
- Penyimpangan Atas
  - Batas Ukur Bawah
  - Penyimpangan Bawah
  - Penyimpangan Fundamental
  - Batas Ukur Atas
17. Untuk menghitung modul dari gigi sama dengan menghitung. . .
- Diameter Blank
  - Deddendum
  - Addendum
  - Circular Pitch
  - Clearance
18. Ukuran 1 meter yang ditetapkan oleh Biro Berat dan Ukuran Internasional adalah jarak antara dua garisan batang logam platinum-iridium yang disimpan di Negara . . . .
- Perancis
  - Inggris
  - Swiss
  - Belanda
  - Amerika
19. Konstruksi umum alat ukur terdiri dari sensor, pengubah dan penunjuk atau pencatat. Fungsi utama dari sensor, kecuali . . . .
- Meneruskan pencatat
  - Mengubah gejala fisik
  - Kontak langsung
  - Peraba atau penghubung
  - Non kontak (cahaya, elektrik)
20. Alat ukur geometrik dapat diklasifikasikan berdasarkan sifatnya. Berikut ini jenis – jenis alat ukurnya, kecuali . . .
- Alat ukur langsung
  - Alat ukur pengganti
  - Alat ukur batas
  - Alat ukur pembanding
  - Alat ukur standar
21. Alat ukur yang digunakan untuk mengukur celah di antara dua permukaan disebut.....
- Thread pitch gauge
  - Gauge block
  - Feeler gauge
  - Holtest
  - Fillet radius gauge
22. Pada alat ukur linier langsung, seringkali ada istilah kecermatan ukuran yang artinya adalah . . . .
- Bagian terkecil pengukuran
  - Bagian terkecil pembacaan
  - Bagian terkecil pemeriksaan
  - Bagian terkecil ukuran pada alat
  - Bagian terkecil ukuran yang bisa dibaca
23. Tingkat kekekatan atau kelonggaran yang mungkin dihasilkan dari penggunaan kelegaan atau toleransi tertentu pada elemen mesin yang berpasangan disebut.....
- Toleransi
  - Interferensi
  - Penyimpangan
  - Suaian
  - Clearance

24. Berikut ini termasuk dari bagian mistar insut atau jangka sorong, antara lain ....
- Skala putar, rahang tetap dan skala utama
  - Skala utama, skala putar dan skala nonius
  - Skala nonius, skala utama dan pengunci
  - Pengunci, jarum penunjuk dan skala utama
  - Jarum penunjuk, skala putar dan rahang tetap
25. Alat ukur langsung seperti micrometer, untuk ketelitian pembacaan skalanya sebesar .....
- 0,01 mm
  - 0,02 mm
  - 0,03 mm
  - 0,04 mm
  - 0,05 mm
26. Micrometer yang digunakan untuk mengukur kerendahan dari langkah – langkah dan slot – slot adalah .....
- Micrometer dalam
  - Micrometer luar
  - Micrometer lubang
  - Micrometer kedalaman
  - Micrometer pipa
27. Pengukuran diameter ulir yang dilaksanakan dengan menggunakan sebuah mikrometer biasa disebut.....
- Pengukuran diameter minor
  - Pengukuran diameter mayor
  - Pengukuran pits ulir
  - Pengukuran ulir dalam
  - Pengukuran sudut ulir
28. Penyesuaian antara hasil pengukuran dengan harga sebenarnya disebut.....
- Instrumen
  - Precision
  - Repeatability
  - Accuracy
  - Toleransi
29. Setiap komponen hasil produk permesinan wajib memenuhi standar. Badan yang menentukan standarisasi kegiatan industri di Jepang adalah .....
- BSN
  - ISO
  - JIS
  - ANSI
  - IEC
30. Standar ukuran berat yang dibakukan oleh British system adalah.....
- Pound
  - Slug
  - Kilogram
  - Pon
  - Gallon
31. “Penentuan besaran, dimensi, atau kapasitas, biasanya terhadap suatu standar atau satuan ukur” adalah pengertian dari...
- Measured
  - Measurement
  - Proses of measurement
  - Object of measurement
  - Result of measurement
32. Suatu komponen dimensi satuannya sebesar 2,5 inch, bila satuannya diubah dalam (mm) hasilnya adalah .....
- 50,2mm
  - 50,4 mm
  - 50,6 mm
  - 50,8 mm
  - 60,0 mm

33. Salah satu contoh alat ukur linier tidak langsung adalah...
- Dial gauge
  - Dial Indikator
  - Gauge block
  - Snap gauge
  - Dial caliper
34. Dua batas penyimpangan yang diijinkan pada setiap ukuran elemen disebut...
- Suaian
  - Ukuran
  - Interferensi
  - Kalibrasi
  - Toleransi
35. Lembaga yang berwenang menangani secara khusus bidang metrology adalah...
- Puslat KIM-LIPI
  - Puslat PIM-LIPN
  - Puslit PIM-LIPI
  - Puslit KIM-LIPN
  - Puslit KIM-LIPI
36. Berikut ini merupakan sifat umum yang dimiliki oleh alat ukur yaitu...
- Kestabilan nol, rantai kalibrasi dan posisi jarum penunjuk tetap
  - Rantai kalibrasi, kepekaan dan kestabilan di bawah nol
  - Posisi jarum penunjuk tetap, kepekaan dan rantai kalibrasi
  - Kepekaan, kestabilan nol dan sistem penunjukkan yang jelas
  - Sistem penunjukkan yang jelas, rantai kalibrasi dan kestabilan di bawah nol
37. Peralatan ukur yang memiliki fungsi untuk mengukur sudut buka dan tutup platina adalah...
- AVO meter
  - OHM meter
  - Volt meter
  - Dwell tester
  - Timing light
38. Apakah yang dimaksud dengan toleransi...
- Maksimum eror yang diperoleh
  - Perubahan terkecil pada besaran terukur
  - Selisih antara ukuran maksimum dan minimum
  - Ukuran dasar
  - Penyimpangan ukuran
39. Fungsi utama peralatan timing light dalam perbaikan masalah di mobil adalah...
- Mengukur sudut platina
  - Mengukur sudut pengapian
  - Mengukur tegangan baterai
  - Mengukur rpm mesin
  - Mengukur arus baterai
40. Kaca paralel (*optical parallel*) adalah alat untuk memeriksa *outside micrometer*, paling tepat jika digunakan untuk memeriksa...
- Kedataran muka ukur
  - Kesejajaran muka ukur
  - Kekasaran muka ukur
  - Kerataan muka ukur
  - Kekerasan muka ukur
41. Harga toleransi ukuran benda dengan symbol  $\Phi 35 \pm 3$  adalah...
- 3 mikrometer
  - 6 mikrometer
  - 9 mikrometer
  - 12 mikrometer
  - 15 mikrometer

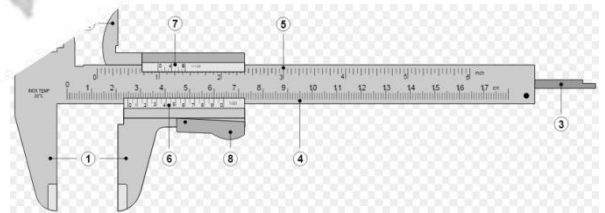
42. Alat yang digunakan untuk mengukur sudut ulir pada baut adalah...
- Blok ukur
  - Busur bilah
  - Filler projector
  - Profile projector
  - Filler gauge
43. Berikut ini merupakan pengukuran keteknikan (*engineering measurement*), antara lain...
- Pengukuran volume, berat dan luas
  - Pengukuran berat, luas dan daya
  - Pengukuran luas, daya dan keliling
  - Pengukuran kecepatan putar, volume dan berat
  - Pengukuran keliling, kecepatan putar dan volume
44. Data penelitian: 44, 53, 65, 78, 79, 83  
Nilai mean dari data penelitian sebagai berikut adalah...
- 65
  - 66
  - 67
  - 68
  - 69
45. Sedangkan harga mean deviasi dari data nomor 44 adalah...
- 13,47
  - 13,48
  - 13,49
  - 13,50
  - 13,51
46. Simbol yang dipakai untuk menyatakan besarnya daerah toleransi adalah...
- Angka
  - Huruf
  - Angka dan huruf
  - Huruf kecil
  - Huruf kapital
47. Kalibrasi jangka sorong bertujuan untuk...
- Pemeriksaan alat ukur
  - Pemeriksaan angka ukur
  - Pemeriksaan skala ukur
  - Penetapan nilai besaran ukur
  - Memperbaiki ketepatan dan ketelitian
48. Alat ukur di bawah ini yang sering digunakan dalam mengukur benda kerja dalam pengerjaan pemesinan adalah..
- Mal sudut
  - Blok ukur
  - Mikrometer sekrup
  - Jangka sorong
  - Penggaris baja
49. Pada rantai kalibrasi atau mampu usut terdapat beberapa tingkatan. Hal itu bertujuan untuk...
- Menghindari kerusakan alat
  - Menghindari sensitivitas yang besar
  - Menghindari kesalahan pembacaan
  - Menghindari kesalahan kalibrasi
  - Menghindari peneraan alat ukur kerja langsung dengan standar meter internasional
50. Result of measurement adalah...
- Nilai yang diberikan pada alat ukur
  - Nilai yang diberikan pada skala maksimal alat ukur
  - Nilai yang diberikan pada besaran ukur
  - Nilai yang diberikan pada ketepatan alat ukur
  - Nilai yang diberikan pada kualitas alat ukur
51. Huruf kecil digunakan untuk menyatakan penyimpangan dari...

- a. Ulir  
b. Sudut  
c. Poros  
d. Alur  
e. Simetris
52. Perbedaan harga yang dianggap benar dengan harga yang diukur adalah...
- a. kesalahan alat ukur  
b. kesalahan manual  
c. kesalahan pengukur  
d. kesalahan objek ukur  
e. kesalahan posisi mengukur
53. Pada Vernier Height Gage, untuk satuan inchi jarak noniusnya adalah...
- a. (19/10): (20)  
b. (19/30): (30)  
c. (19/50): (40)  
d. (19/20): (50)  
e. (19/40): (60)
54. Untuk kapasitas ukur yang besar maka rangka mikrometer dibuat sangat kuat bertujuan untuk...
- a. Menghindari patah  
b. Menghindari keropos pada rangkanya  
c. Menghindari lenturan akibat tekanan  
d. Menghindari toleransi yang berlebih  
e. Menghindari karat
55. Simbol // pada kotak toleransi adalah...
- a. Toleransi kesejajaran  
b. Toleransi kelurusan  
c. Toleransi minimal  
d. Toleransi kerataan  
e. Toleransi maksimum
56. Dimensi atau ukuran nominal dari suatu obyek ukur yang secara teoritis dianggap tidak mempunyai harga batas ataupun toleransi, adalah pengertian dari...
- a. Kelonggaran  
b. Harga batas  
c. Ketepatan  
d. Ketelitian  
e. Ukuran dasar
57. Tanda arah bekas pengerjaan tidak teratur adalah...
- a. K  
b. M  
c. N  
d. W  
e. Z
58. Peraba dari alat ukur yang menghubungkan alat ukur dengan benda ukur disebut...
- a. Optik  
b. Sensor  
c. Elektris  
d. Proyektor  
e. Komparator
59. Alat ukur tak langsung yang digunakan untuk membantu mengukur diameter dalam atau lebar suatu celah adalah...
- a. Jangka Sorong  
b. Mistar baja  
c. Jangka bengkok  
d. Jangka kaki  
e. Mikrometer
60. Dimensi atau ukuran nominal dari suatu obyek ukur yang secara teoritis dianggap tidak mempunyai harga batas ataupun toleransi merupakan pengertian dari...
- a. Ketelitian  
b. Ukuran dasar  
c. Ketepatan  
d. Kelonggaran

- e. Harga batas
61. Simbol  pada kotak toleransi merupakan...
- Toleransi minimal
  - Toleransi kerataan
  - Toleransi kelurusan
  - Toleransi maksimum
  - Toleransi kedataran
62. Pemeriksaan kerataan kedua muka ukur pada mikrometer harus menggunakan...
- Kaca datar (Optical Flat)
  - Kaca paralel (Optical Pararell)
  - Block ukur
  - Meja perata
  - Mistar baja
63. Secara garis besar Kaliber batas dapat diklasifikasikan menurut fungsinya yaitu...
- Kaliber pemeriksa sudut, lubang dan poros
  - Kaliber pemeriksa lubang, poros dan konis
  - Kaliber pemeriksa lubang, konis dan ketinggian
  - Kaliber pemeriksa konis, ketinggian dan kedalaman
  - Kaliber pemeriksa ketinggian, kedalaman dan sudut.
64. Suaian yang digunakan untuk poros yang berputar putaran serta beban yang tinggi adalah ...
- Suaian sorong
  - Suaian jepit
  - Suaian tekan
  - Suaian tempa
  - Suaian longgar

65. Pengukuran lubang silinder yang tidak membutuhkan ketelitian lebih, sebaiknya menggunakan...
- Inside Mikrometer
  - Mikrometer dalam tiga kaki
  - Telescoping gauge
  - Holtest
  - Triobor
66. Kalibrasi Standar Nasional dengan Standar meter...
- Tingkat 5
  - Tingkat 4
  - Tingkat 3
  - Tingkat 2
  - Tingkat 1

67.



Bagian yang ditunjukkan oleh nomer 5 adalah...

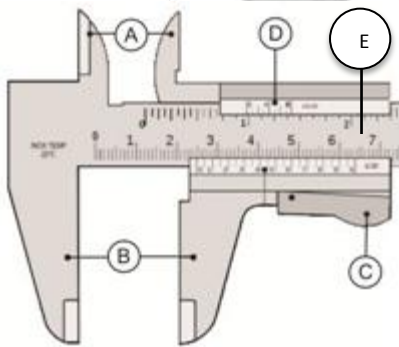
- Internal Jaws
  - External Jaws
  - Locking Screw
  - Metric Scale
  - Imperial Scale
68. Berikut ini merupakan bagian-bagian busur bilah, antara lain...
- Badan atau piringan dasar, pelat silinder dan rahang gerak
  - Pelat silinder, rahang gerak dan bilah utama
  - Rahang gerak, bilah utama dan pelat dasar
  - Bilah utama, pelat dasar dan badan atau piringan dasar
  - Pelat dasar, badan atau piringan dasar dan pelat silinder.



69. Bentuk dari suatu permukaan dalam pengukuran pada dasarnya dapat dibedakan menjadi dua yaitu...
- Kasar dan Halus
  - Halus dan Berlubang
  - Bergelombang dan Kasar
  - Halus dan Bergelombang
  - Berlubang dan Halus
70. Apa yang dimaksud metrologi industri...
- Ilmu yang harus dan wajib dipelajari oleh seorang mekanik
  - Ilmu untuk melakukan pengukuran karakteristik geometris dari suatu produk dengan menggunakan alat
  - Ilmu yang digunakan untuk membuat suatu komponen dari mesin
  - Ilmu untuk dipergunakan pada dunia Industri
  - Ilmu yang bertujuan untuk menetapkan nilai besaran ukur dengan menggunakan suatu alat.
71. Berikut ini merupakan aspek karakteristik geometri, antara lain...
- Resolusi, Performance dan Ukuran
  - Performance, Ukuran, dan Bentuk
  - Performnace, Bentuk, dan Fungsi
  - Bentuk, Fungsi, dan Struktur benda
  - Fungsi, Struttur benda, dan Resolusi.
72. Pemeriksaan kesejajaran muka ukur mikrometer menggunakan...
- Sinar Laser
  - Sinar Matahari
  - Sinar Isotope krypton
  - Sinar Monokromatis
  - Sinar Ultraviolet
73. Berikut yang termasuk dalam alat ukur sudut langsung adalah...
- pelingkup sudut, blok sudut, dan proyektor bentuk
  - Pelingkup sudut, busur bilah, rol
  - Protractor, profile projector, senter sinus*
  - Universal bevel protractor, pretractor, profile projector*
  - Blok sudut, batang sinus, dan bola baja
74. Berikut alat ukur yang bisa digunakan dalam pemeriksaan kelurusan (*straightness*) yaitu...
- Autokolimator*, dan Busur derajat
  - Jam Ukur dan Mikrometer
  - Mistar baja dan *Screw Pitch Gauge*
  - Dial Gauge*, Mistar baja
  - Mistar insut, Jam ukur
75. Alat ukur sudut berfungsi untuk mengukur . . .
- Radius
  - Roda gigi lurus
  - Poros
  - Silinder
  - Kemiringan, ketirusan
76. Mikrometer kedalaman merupakan contoh alat ukur . . .
- Linier langsung
  - Tak langsung
  - Standar baku
  - Profil
  - Kelurusan
77. Berikut ini termasuk bagian dari mistar insut atau jangka sorong, *kecuali*. . .
- Rahang tetap
  - Skala utama
  - Skala nonius
  - Pengunci
  - Jarum penunjuk

78. Bagian pada jangka sorong yang digunakan untuk mengukur kedalaman suatu benda adalah ...
- Depth jar
  - Outside jaw
  - Step
  - Inside jaw
  - Reference surface

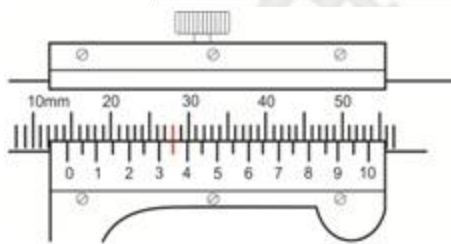
79.



Bagian jangka sorong yang disebut dengan knop sensor ditunjukkan dengan huruf ...

- A
- B
- C
- D
- E

80.



Berapakah hasil pembacaan dari skala jangka sorong tersebut ...

- 14, 14mm
- 14, 35 mm
- 14, 28 mm
- 28, 28 mm
- 28, 35 mm

81. Terhadap alat ukur yang sering digunakan harus dilakukan ...

- Penyetelan
- Penghalusan
- Kalibrasi
- Kalkulasi
- Verifikasi

82. Rahang ukur tetap dan rahang ukur gerak yang berfungsi sebagai sensor untuk menjepit benda ukur sewaktu melakukan pengukuran merupakan bagian dari ...

- Jangka sorong
- Angel detector
- Dial gauge
- Mikrometer
- Proyektor profil

83. Satuan ukuran milimeter yang setara dengan 15 inch adalah ...

- 25,4 mm
- 38,0 mm
- 38,1 mm
- 380 mm
- 381 mm

84. Suatu komponen dimensi satuannya sebesar 2,5 yard, bila satuannya diubah dalam (mm) hasilnya adalah .....

- 2286 mm
- 2386 mm
- 2486 mm
- 2586 mm
- 2590 mm

85. "Nilai yang diberikan pada bersaran ukur" adalah pengertian dari...

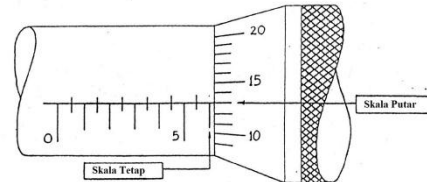
- Measured
- Measurement
- Proces of measurement
- Object of measurement
- Result of measurement

86. Sedangkan bila satuan 2,5 yard dirubah dalam inchi besarnya adalah .....

- a. 90 inchi
- b. 91 inchi
- c. 92 inchi
- d. 93 inchi
- e. 94 inchi

- c. 4,432 inch
- d. 4,433 inch
- e. 4,434 inch

90.



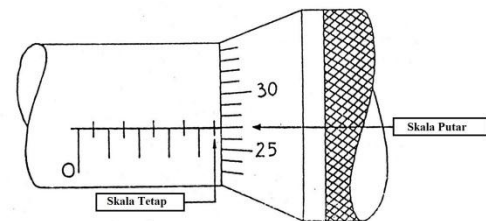
Nilai baca skala alat ukur di atas adalah ...

- a. 6,11 mm
- b. 6,12 mm
- c. 6,13 mm
- d. 6,14 mm
- e. 6,15 mm

87. Penulisan toleransi dengan symbol  $\Phi$  35  $\pm$  3 diartikan seperti .....

- a. Benda dengan diameter 35 dan toleransi  $\pm$  3
- b. Benda dengan diameter 35 mm dan toleransi  $\pm$  3 mm
- c. Benda dengan diameter 35 mm dengan penyimpangannya  $\pm$  0,003 mm
- d. Benda dengan diameter 35 mm yang penyimpangan terbesarnya 0,003 mm
- e. Benda dengan diameter 35 mikrometer dan penyimpangan terkecilnya 3 mikrometer

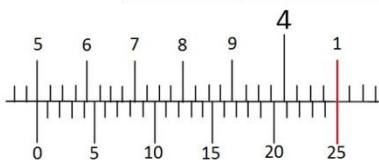
91.



Nilai baca skala alat ukur di atas adalah. . .

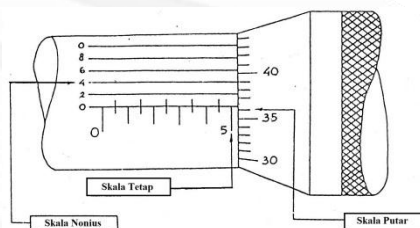
- a. 4,74 mm
- b. 4,75 mm
- c. 4,76 mm
- d. 4,77 mm
- e. 4,78 mm

88. Nilai baca alat ukur di bawah ini adalah



- a. 3,470 inchi
- b. 3,480 inchi
- c. 3,490 inchi
- d. 3,500 inchi
- e. 3,550 inchi

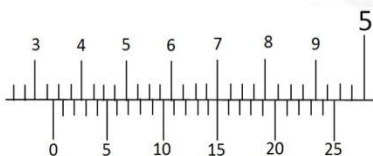
92.



Nilai baca skala micrometer di atas adalah

- a. 5,360 mm

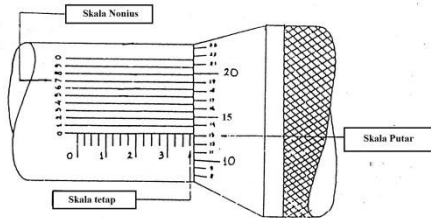
89. Nilai baca alat ukur di bawah ini adalah



- a. 4,430 inch
- b. 4,431 inch

- b. 5,361 mm
- c. 5,362 mm
- d. 5,363 mm
- e. 5,364 mm

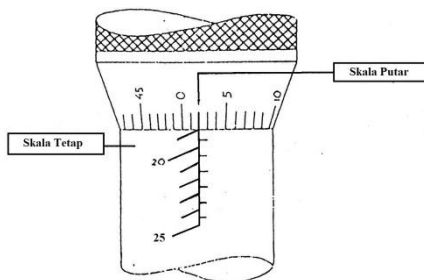
93.



Nilai baca skala micrometer di atas adalah . . .

- a. 0,3884 inch
- b. 0,3885 inch
- c. 0,3886 inch
- d. 0,3887 inch
- e. 0,3888 inch

94. Nilai baca skalanya adalah . . .

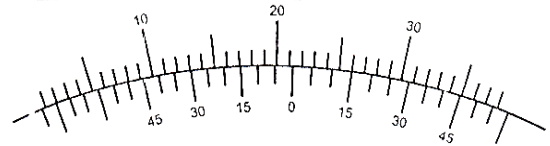


- a. 19,00 mm
- b. 19,01 mm
- c. 19,02 mm
- d. 19,03 mm
- e. 19,04 mm

95. Pada penulisan symbol toleransi  $\Phi$  64H8 dengan IT 8 = 25i, maka harga toleransinya adalah ...

- a. 40 mikrometer
- b. 41 mikrometer
- c. 42 mikrometer
- d. 43 mikrometer
- e. 44 mikrometer

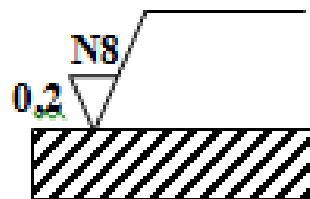
96.



Nilai baca gambar di atas adalah...

- a.  $21^{\circ}.45'$
- b.  $21^{\circ}.35'$
- c.  $21^{\circ}.25'$
- d.  $21^{\circ}.15'$
- e.  $21^{\circ}.50'$

97.

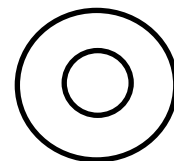


Simbol untuk menyatakan spesifikasi permukaan di atas angka 0.2 merupakan . . .

- a. Harga kekasaran
- b. Jenis proses pengerjaan
- c. Panjang sampel
- d. Sudut pengerjaan
- e. Kelonggaran permesinan

98. Simbol di bawah ini memiliki pengertian . . .

- a. Kesejajaran
- b. Ketegaklurusan
- c. Kedudukan
- d. Ketersumbuan
- e. Kesimetrisan



99. Alat ukur tak langsung yang digunakan untuk membantu mengukur diameter dalam atau lebar suatu celah adalah . . .

- a. Jangka sorong
- b. Mistar baja
- c. Jangka hati
- d. Jangka kaki
- e. Jangka dalam

100. Alat ukur yang berfungsi sebagai pembanding dalam kalibrasi blok ukur adalah . . .

- a. Kaliber atas
- b. Kaliber induk
- c. Komparator
- d. Pupitas
- e. Pengukur T