

DAFTAR PUSTAKA

- Amin, M. S. Al, & Nurdiana, N. (2020). Pemanfaatan Hydrogen dari HHO Generator sebagai Penghemat Bahan Bakar Pemanfaatan Hydrogen dari HHO Generator sebagai Penghemat Bahan Bakar pada *Prime Mover Generator*. June 2019.
- Enshasy, H., Al-haija, Q. A., Al-amri, H., Al-nashri, M., & Al-muhaisen, S. (2019). *A Schematic Design Of Hho Cell As Green Energy Storage*. 3(2), 9–15.
- Joonas Koponen, 2015, *Review Of Water Elektrolysis Tecknologies And Design Of Renewable h Production Systems*. Lappeenranta University Of Technology Lut School Of Energy Systems. Degree Programme In Electrical Engineering.
- Lianda, J., Cahyo, E., Hakiki, P., & Negeri Bengkalis Jl Bathin Alam, P. (2015). Desain Elektrolisa Air Sebagai Bahan Bakar Kompur Gas. In Seminar Nasional Teknologi Informasi, Komunikasi dan Industri (SNTIKI) (Vol. 7).
- Lowrie, Peter. 2006. *Electrolytic Gas*.
- Pradigdo, D. (2018). Pengaruh luasan elektroda stainless steel terhadap produksi gas hho pada proses elektrolisis.
- Rhohman, F., Pd, M., & Akbar, A. (2017). Jurnal Pengaruh Panjang Elektroda Pada Proses Elektrolisis Dengan Katalis Nahco₃ Oleh : Helmy Imami Khusna Dibimbing Oleh : Universitas Nusantara Pgri Kediri Surat Pernyataan Artikel Skripsi Tahun 2017. 01(02), 0–8.
- Rizal, S. (2014). Generator Gas Hho Dry Type 6 Cell Tersusun Seri Dan Implementasinya Pada Dump Truck Nissan Diesel Cwa 211 *With Arranged Series And Implementation Of Dump Truck Nissan*.
- Setiawan, Y., & Salam, F. (2018). Gas Hidrogen Pada Proses Elektrolisis Terhadap Emisi Dan Konsumsi Bahan Bakar. *Teknik Mesin Untirta*, 4(1), 10–13.
- Susana, T. (2003). Air Sebagai Sumber Kehidupan. XXVIII(3), 17–25.
- Widhiyanuriyawan Denny, Kusumaningsih Haslinda, S. T. P. (2016). Pengaruh Ketebalan Pelat Elektroda Terhadap Produktivitas *Brown ' S Gas*. Snttm Xv, 5–6.
- Yudi, & Risano, E. (2013). Pengaruh Jumlah Sel Pada Hydrogen Generator Terhadap Penghematan Bahan Bakar. *Jurnal Mechanical*, 4(1).
- <https://mechanical.uii.ac.id/kuliah-umum-perkembangan-teknologi-cad-3d-solidworks-dan-penerapannya-di-industri-manufaktur/> (Diakses 10 Maret

2022).

<https://www.kafekepo.com/apa-perbedaan-antara-kation-dan-> (Diakses 1 Agustus 2022)

<Http://Dasarteoriperancangan.Com.>(Diakses 6 Juni 2022)

LAMPIRAN A
BIODATA PENULIS



Nama : Nikmatul Khasanah
Tempat/ Tanggal Lahir : Cilacap, 13 Februari 2001
Email : Nikmatulkhasanah107@gmail.com
Telepon/HP : 0895617916461

Riwayat Pendidikan

Sekolah	Jurusan	Periode
SDN Karangandri 01	-	2007-2013
SMP Negeri 03 Maos	-	2013-2016
MA Negeri 01 Cilacap	IPA	2016-2019
Politeknik Negeri Cilacap	Teknik Mesin	2019-2022

KUISIONER
PEMBUATAN TABUNG ELEKTROLISIS UNTUK
MENGUBAH AIR SEBAGAI BAHAN BAKAR KOMPOR

Diharapkan kesediaan bapak/ibu untuk menjawab pertanyaan dalam kuisisioner ini sesuai dengan apa yang bapak ketahui. Kuisisioner ini digunakan untuk mengumpulkan data penelitian sesuai judul yang diatas.

I. Identitas Responden

- a. Nama : Namiarsin.....
b. Usia : 40th.....
c. Pekerjaan : Ibu Rumah Tangga.....

II. Pertanyaan untuk pengukuran harapan dan kenyataan responden.

Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan cara menchecklist (√)kolom dengan jawaban penilaian bapak/ibu anggap yang paling tepat terhadap harapan dan kenyataan.

1. Bahan bakar apa yang digunakan saat ini untuk memasak?

Gas LPG

Tungku

2. Apa yang akan dilakukan jika gas lpg yang berasal dari alam mengalami kelangkaan?

beralih ke bahan bakar lain

tetap menggunakan gas lpg

3. Apakah menggunakan gas lpg sebagai bahan bakar kompor dapat mempengaruhi keuangan keluarga?

Tidak setuju Setuju Sangat setuju

4. Apakah bapak/ibu setuju jika diciptakan tabung elektrolisis untuk mengubah air sebagai bahan bakar kompor?

Setuju

Tidak Setuju

5. Apa yang harus di pertimbangkan jika tabung elektrolisis untuk mengubah air sebagai bahan bakar kompor di ciptakan?

.....
dapat digunakan jangka panjang
dapat menghemat biaya
.....
.....

Cilacap, 25 Juni 2022

Handwritten signature

KUISIONER
PEMBUATAN TABUNG ELEKTROLISIS UNTUK
MENGUBAH AIR SEBAGAI BAHAN BAKAR KOMPOR

Diharapkan kesediaan bapak/ibu untuk menjawab pertanyaan dalam kuisisioner ini sesuai dengan apa yang bapak ketahui. Kuisisioner ini digunakan untuk mengumpulkan data penelitian sesuai judul yang diatas.

I. Identitas Responden

- a. Nama : SAMUDI
b. Usia : 55
c. Pekerjaan : PEDAGANG

II. Pertanyaan untuk pengukuran harapan dan kenyataan responden.

Jawablah pertanyaan dibawah ini dengan cara menchecklist (√)kolom dengan jawaban penilaian bapak/ibu anggap yang paling tepat terhadap harapan dan kenyataan.

1. Bahan bakar apa yang digunakan saat ini untuk memasak?

- Gas LPG Tungku

2. Apa yang akan dilakukan jika gas lpg yang berasal dari alam mengalami kelangkaan?
 beralih ke bahan bakar lain
 tetap menggunakan gas lpg

3. Apakah menggunakan gas lpg sebagai bahan bakar kompor dapat mempengaruhi keuangan keluarga?
 Tidak setuju Setuju Sangat setuju


4. Apakah bapak/ibu setuju jika diciptakan tabung elektrolisis untuk mengubah air sebagai bahan bakar kompor?
 Setuju Tidak Setuju

5. Apa yang harus di pertimbangkan jika tabung elektrolisis untuk mengubah air sebagai bahan bakar kompor di ciptakan?

Mudah digunakan

.....
.....
.....

Cilacap, 25 Juni 2022

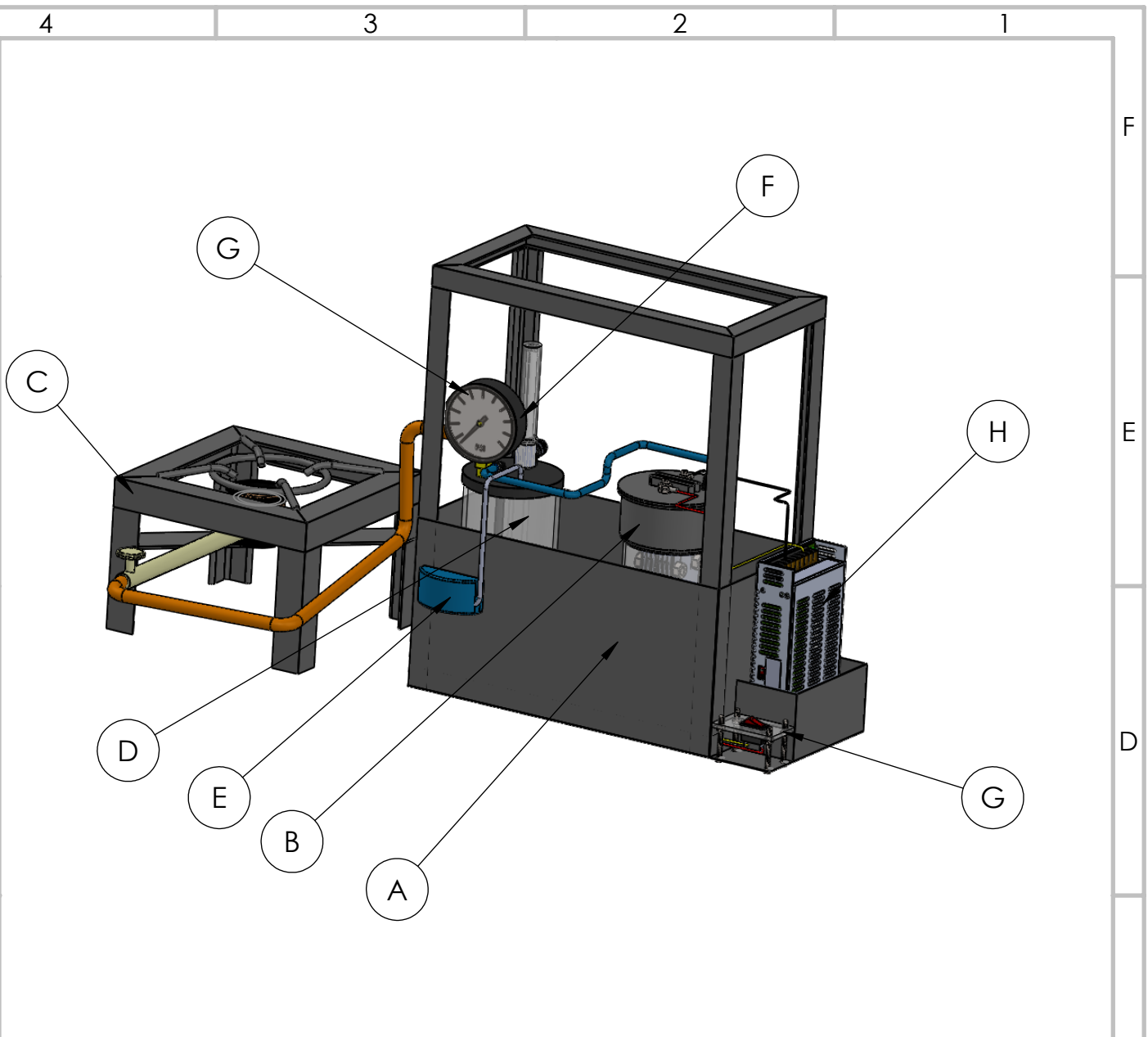

(.....)
SAMI (D)

LAMPIRAN C
BILL OF MATERIAL (BOM)

No	Nama Komponen	No Komponen	Spesifikasi	Harga persatuan	Jumlah Pemakaian Persatuan			Harga Komponente
					Panjang (mm)	Berat (kg)	Jumlah	
A.	Rangka Tabung							
1.	Rangka atas depan dan belakang	A1	Baja siku 30 x 30 x 2 mm	Rp60.500	400		2	4.000
2.	Rangka atas kanan dan kiri	A2	Baja siku 30 x 30 x 2 mm	Rp60.500	200		2	2.000
3.	Rangka samping	A3	Baja siku 30 x 30 x 2 mm	Rp60.500	500		4	5.000
4.	Rangka bawah depan dan belakang	A4	Baja siku 30 x 30 x 2 mm	Rp60.500	400		2	4.000
5.	Rangka bawah kanan dan kiri	A5	Baja siku 30 x 30 x 2 mm	Rp60.500	200		2	2.000
6.	Rangka penutup depan dan belakang	A6	Pelat Galvanis	Rp38.000	400 x 170		2	25.840
7.	Rangka penutup kiri dan kanan	A7	Pelat Galvanis	Rp38.000	200 x 170		2	12.920
8.	Rangka penutup bagian bawah	A8	Pelat Galvanis	Rp38.000	400 x 200		1	30.400
B.	Tabung Elektrolisis							
1.	Bagian tutup tabung	B1	Tutup pipa PVC Ø4 inchi	Rp29.500			1	29.500
2.	Pelat aliran	B2	Stainless steel 304	Rp30.000	100 x 15		2	60.000

3.	Pelat elektroda	B3	Stainless steel 304	Rp60.000	55 x 150		8	480.000
4.	Baut plastik	B4	Nylon PE M10 x 1	Rp8.000			4	32.000
5.	Spacer	B5	Nylon PE tebal 3 mm	Rp28.000	25 x 15		24	2.099
6.	Tutup tabung bawah	B6	Tutup pipa PVC \varnothing 4 inchi	Rp29.500			1	29.500
7.	Tabung elektrolisis	B7	Pipa akrilik	Rp35.000	\varnothing 102		1	35.000
8.	Baut uliran	B8	M10 x 1	Rp2.000			2	4.000
C.	Tempat PSU							
1.	Bagian depan dan belakang	C1	Pelat Galvanis	Rp38.000	80 x 80		2	2.432
2.	Bagian samping kanan	C2	Pelat Galvanis	Rp38.000	150 x 80		1	4.560
3.	Bagian bawah	C3	Pelat Galvanis	Rp38.000	200 x 80		1	6.080
D.	Dudukan kompor							
1.	Bagian samping	D1	Besi siku 25 x 25 x 2 mm	Rp47.500	170		4	1.345
2.	Bagian atas	D2	Besi siku 25 x 25 x 2 mm	Rp47.500	250		4	1.079
3.	Bagian penyangga lingkara	D3	Besi beton \varnothing 8 mm	Rp46.000	120		4	1.839
4.	Bagian lingkaran	D4	Besi beton \varnothing 8 mm	Rp46.000	410		1	1.571
E.	Tabung Bubler							
1.	Bagian tutup tabung <i>bubler</i>	E1	Plastik PE	Rp15.000			1	15.000
2.	Bagian badan tabung <i>bubler</i>	E2	Plastik PE	Rp20.000			1	20.000
F.	Komponen Linnya							
1.	Flow meter			Rp145.000			1	145.000
2.	Selang gas		\varnothing 10 mm	Rp35.000	1000		1	35.000
3.	Selang biru		\varnothing 8 mm	Rp3.200	1000		1	3.200
4.	Selang bening		\varnothing 6 mm	Rp2.500	1.000		1	2.500

5.	Fitting		Æ8 mm	Rp7.000			2	14.000
6.	Pompa mini akuarium			Rp60.000			1	60.000
7.	Clam selang		1/2 ichi	Rp2.000			4	8.000
8.	Mur		M5 x 1	Rp1.000			12	12.000
9.	Baut		M5 x 1	Rp2.000			4	8.000
10.	Elektroda		RD460 Æ2 X 300 M	RP 68.000			1	68.000
11.	Power Supply			Rp190.000			1	190.000
12.	Kabel			7.000			2	14.000
	1.365.865							



1	PSU	-	LIHAT DETAIL	-	H	-			
1	PRESSURE	-	LIHAT DETAIL	-	G	-			
1	FLOWMETER	-	LIHAT DETAIL	-	F	-			
1	POMPA	-	LIHAT DETAIL	-	E	-			
1	TABUNG BUBBLER	-	LIHAT DETAIL	-	D	-			
1	TUNGKU	-	LIHAT DETAIL	-	C	-			
1	TABUNG ELEKTROLISIS	-	LIHAT DETAIL	-	B	-			
1	RANGKA	-	LIHAT DETAIL	-	A	-			
	TABUNG ELEKTROLISIS		LIHAT DETAIL	-	-	-			
JML		NAMA BAGIAN		BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000			
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2			

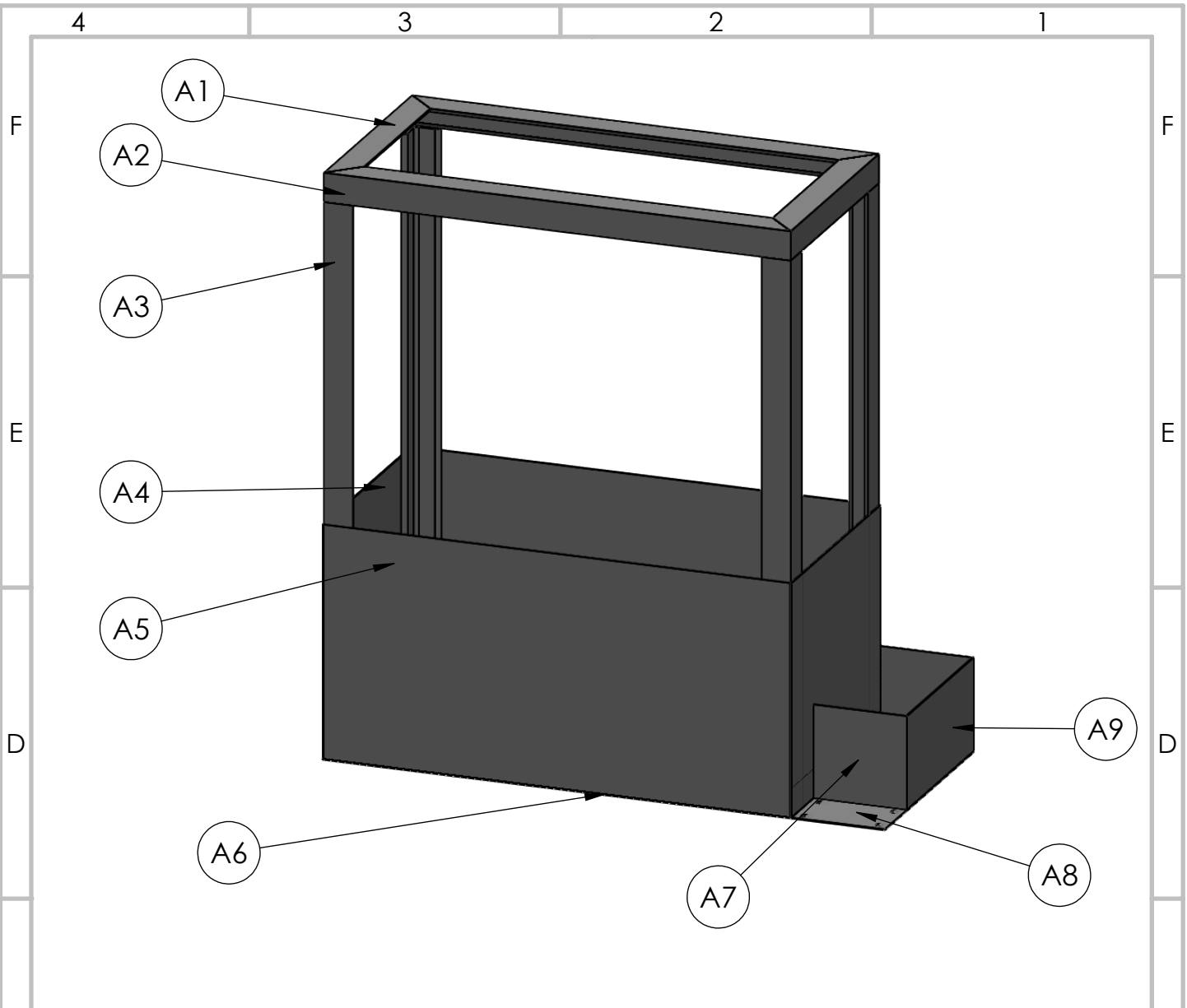
TABUNG ELEKTROLISIS PENGUBAH AIR SEBAGAI BAHAN BAKAR KOMPOR

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:7	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-1		



1	COVER PANJANG PSU	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A9	-					
1	COVER ALAS SAKLAR	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A8	-					
2	COVER LEBAR PSU	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A7	-					
1	COVER ALAS RANGKA	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A6	-					
2	COVER PANJANG SAMPING	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A5	-					
2	COVER LEBAR SAMPING	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A4	-					
4	RANGKA SAMPING	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A3	-					
4	RANGKA PANJANG ATAS BAWAH	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A2	-					
4	RANGKA LEBAR ATAS BAWAH	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A1	-					
1	RANGKA	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A	-					
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

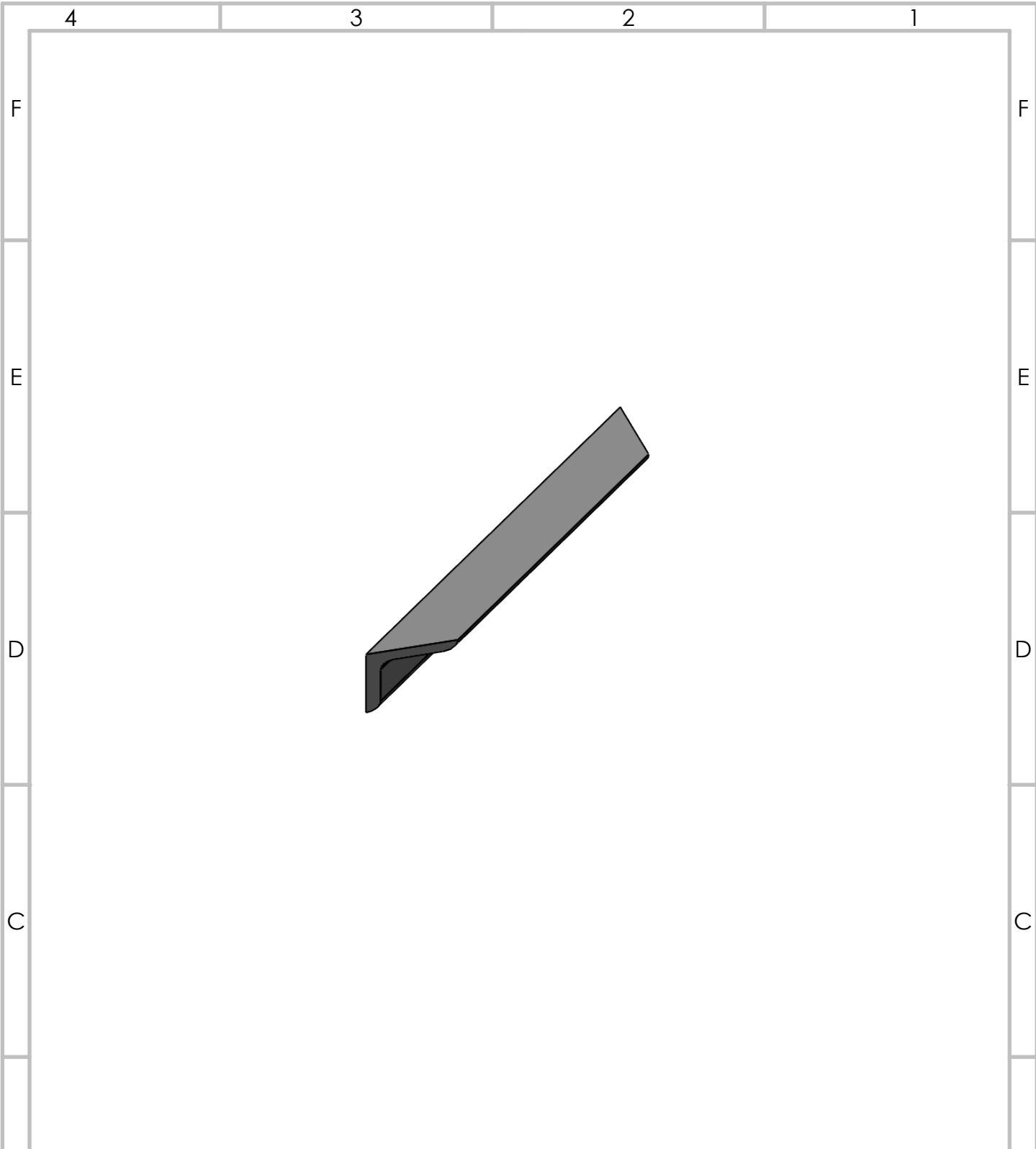
RANGKA

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:5	DIGAMBAR	KHASANAH
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-2	



4	RANGKA LEBAR ATAS BAWAH					STEEL	LIHAT DETAIL	-	A1	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

RANGKA LEBAR ATAS

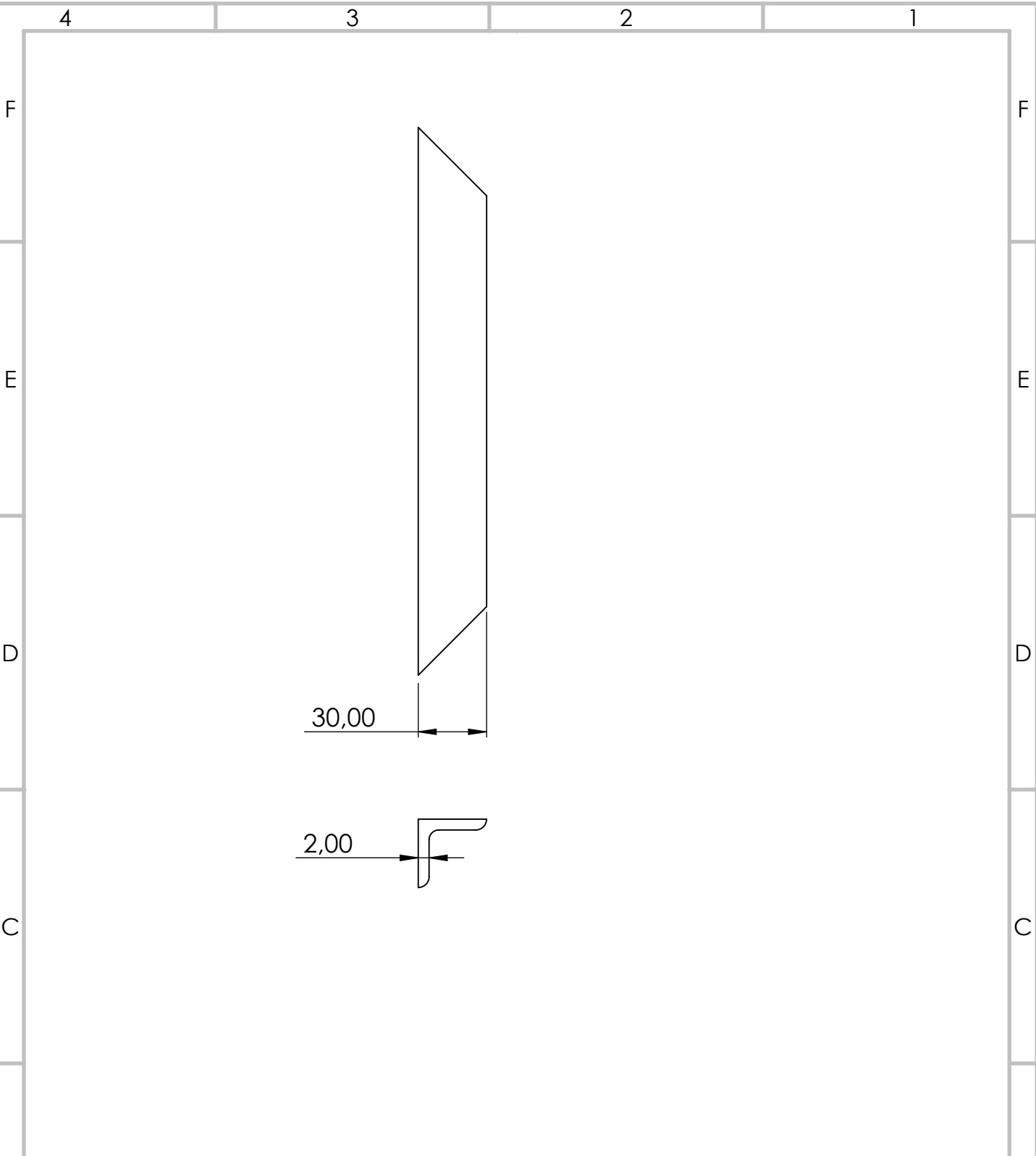
NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-3
---------------------	------------------------------------



4	RANGKA LEBAR ATAS BAWAH					STEEL	LIHAT DETAIL	-	A1	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

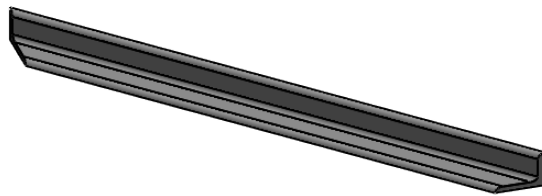
<h1>RANGKA LEBAR ATAS</h1> <p>NO. ASSY: -</p>		SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH
		1:2	DIPERIKSA	
			DISAHKAN	
			SATUAN	mm
FORMAT	NO GAMBAR :			
A4	LAMPIRAN B-4			



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-4



4	RANGKA PANJANG ATAS BAWAH						STEEL	LIHAT DETAIL	-	A2	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

RANGKA PANJANG ATAS

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:5	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-5		

4

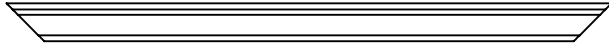
3

2

1

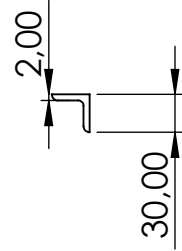
F

F



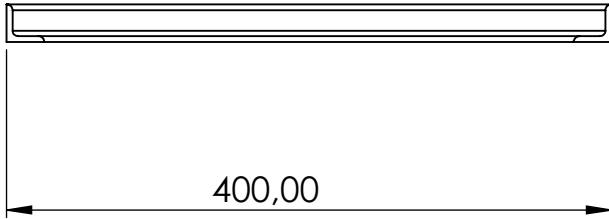
E

E



D

D



C

C

4	RANGKA PANJANG ATAS BAWAH					STEEL	LIHAT DETAIL	-	A2	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

B

B

RANGKA PANJANG ATAS

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:5	DIGAMBAR	KHASANAH
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

A

A

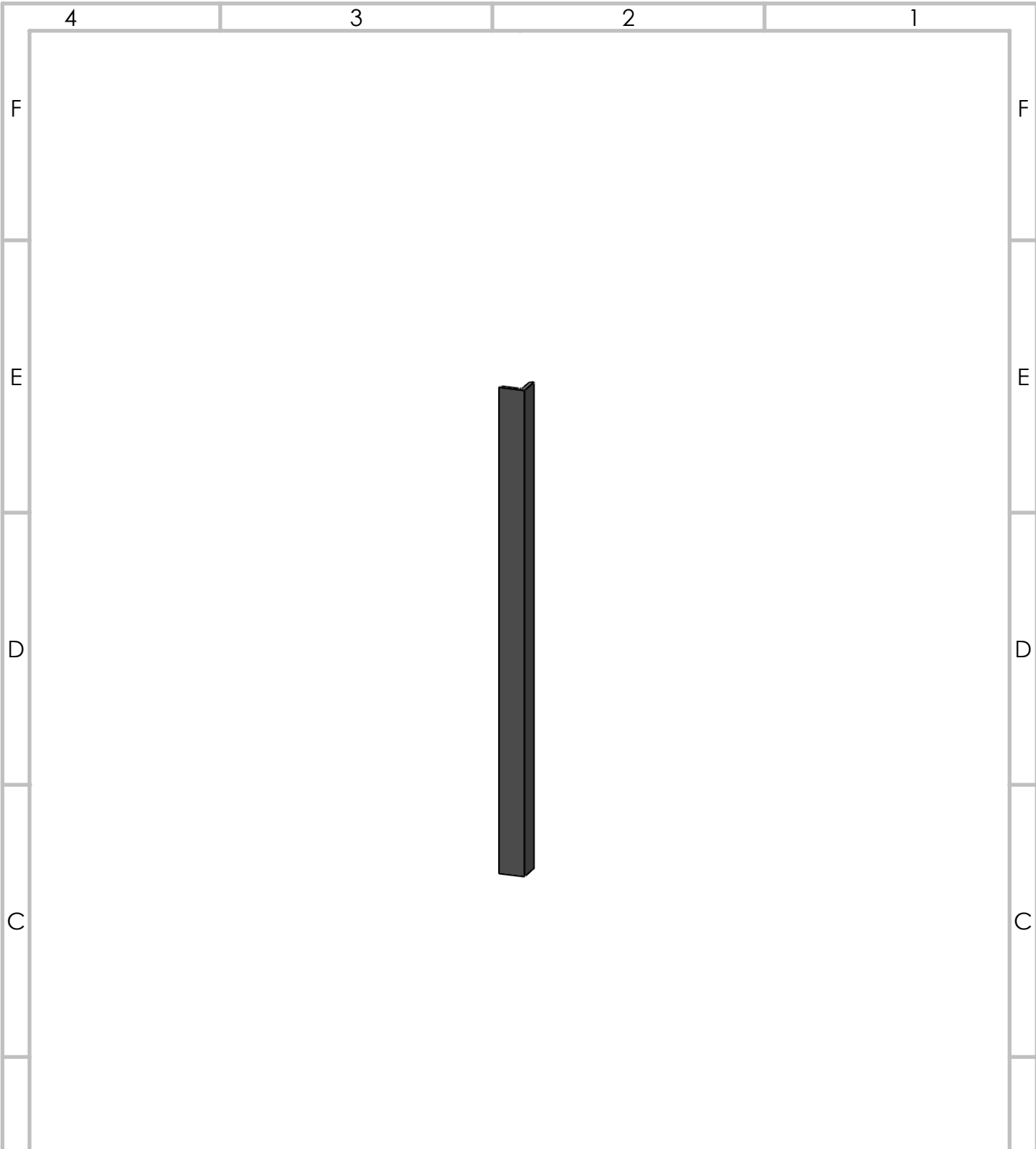
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-6
---------------------	------------------------------------

4

3

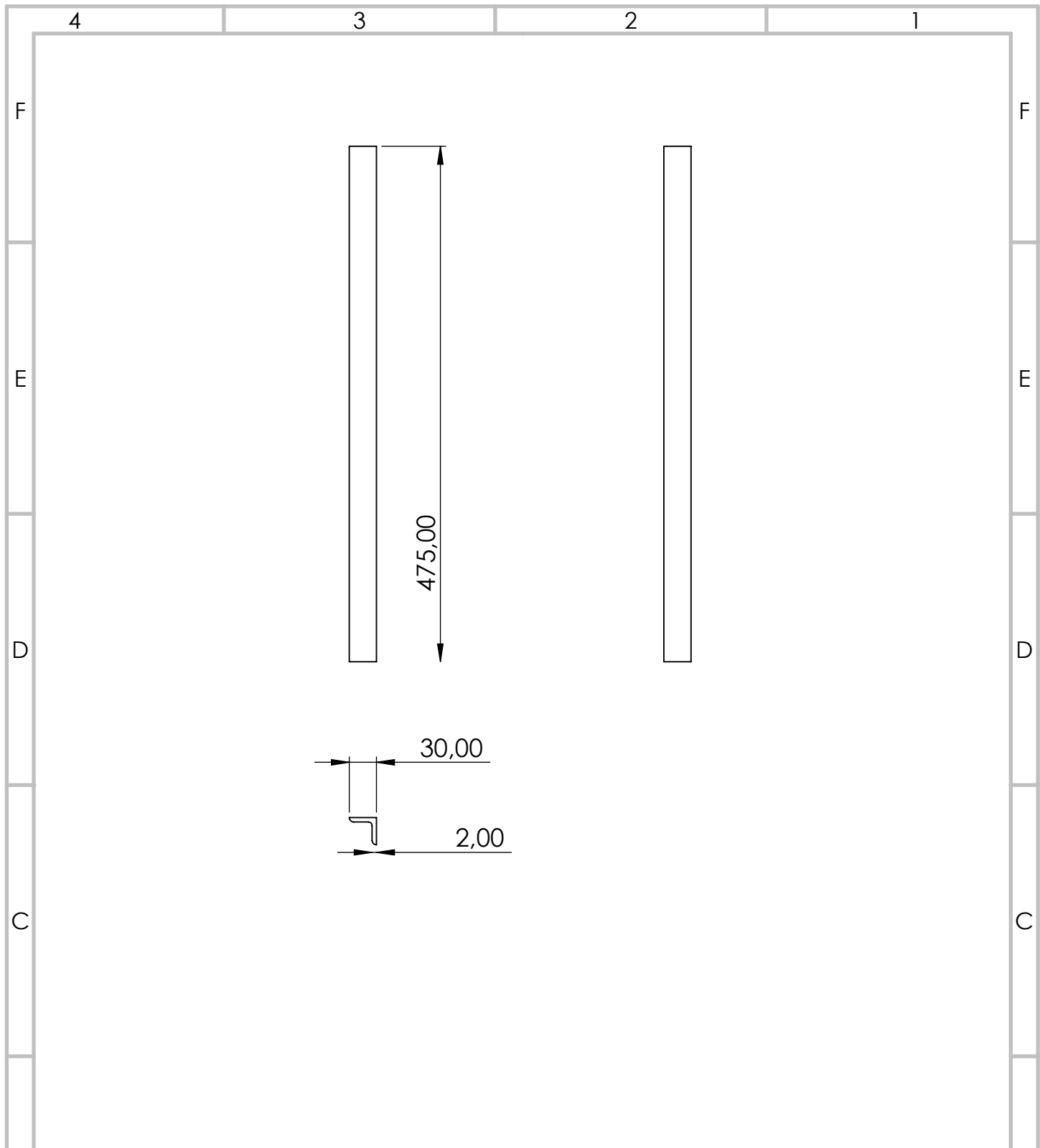
2

1



4	RANGKA SAMPING						STEEL	LIHAT DETAIL	-	A3	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO.ORDER		PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

<h1>RANGKA SAMPING</h1> <p>NO. ASSY: -</p>								SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH
								1:5	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
									SATUAN	mm
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO GAMBAR :	
								A4	LAMPIRAN B-7	



4	RANGKA SAMPING						STEEL	LIHAT DETAIL	-	A3	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

RANGKA SAMPING

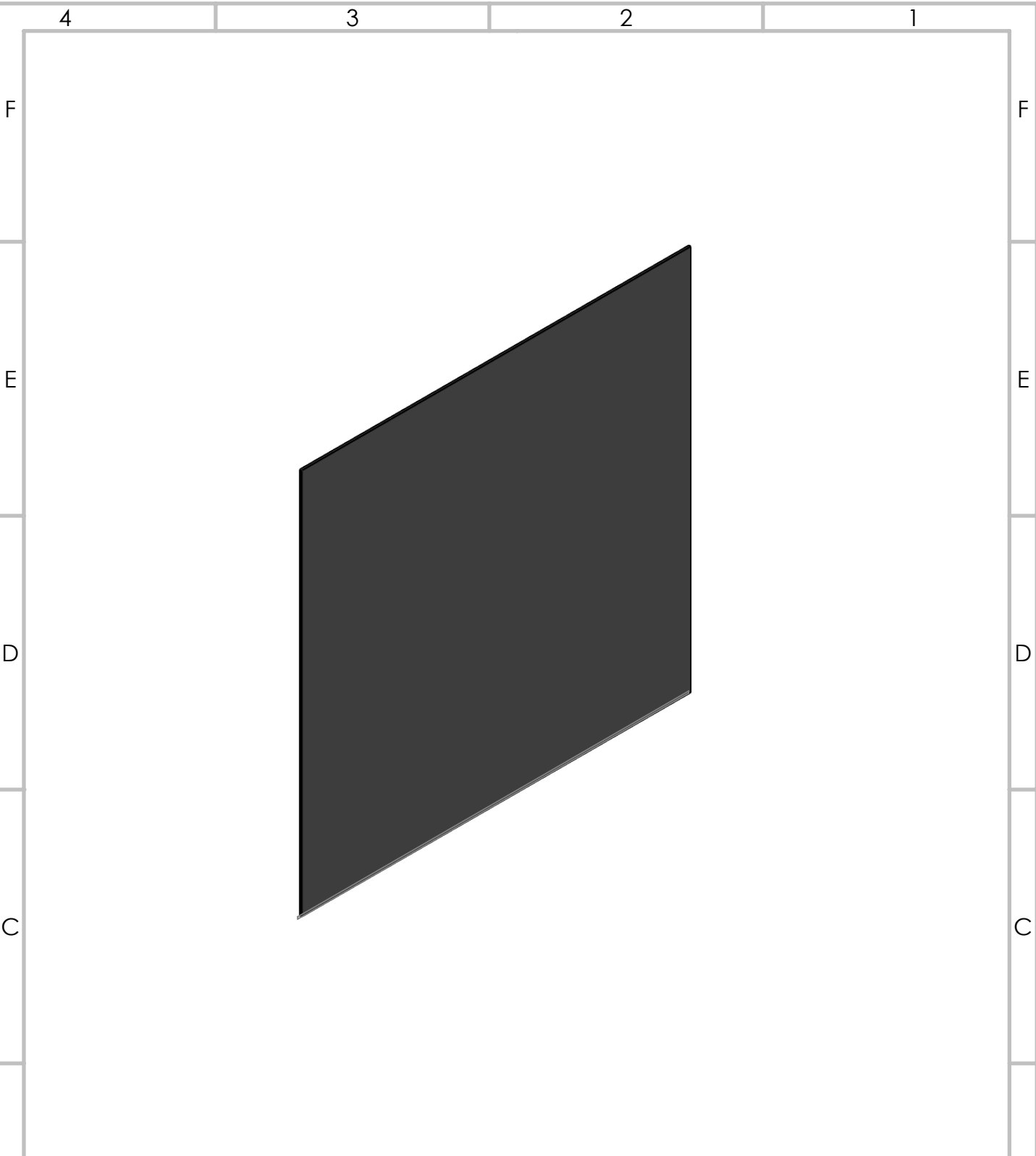
NO. ASSY: -

SKALA 1:5	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-8
---------------------	------------------------------------



2	COVER LEBAR	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A4	-	
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0 6 30 120 400 1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER		PROYEKSI	
<	6 30 120 400 1000 2000						
TOL	±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±1.2						
<h1>COVER LEBAR</h1>				SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH	
				1:5	DIPERIKSA		
					DISAHKAN		
					SATUAN		mm
NO. ASSY: -				FORMAT	NO GAMBAR :		
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP				A4	LAMPIRAN B-9		

4

3

2

1

F

F

E

E

D

D

C

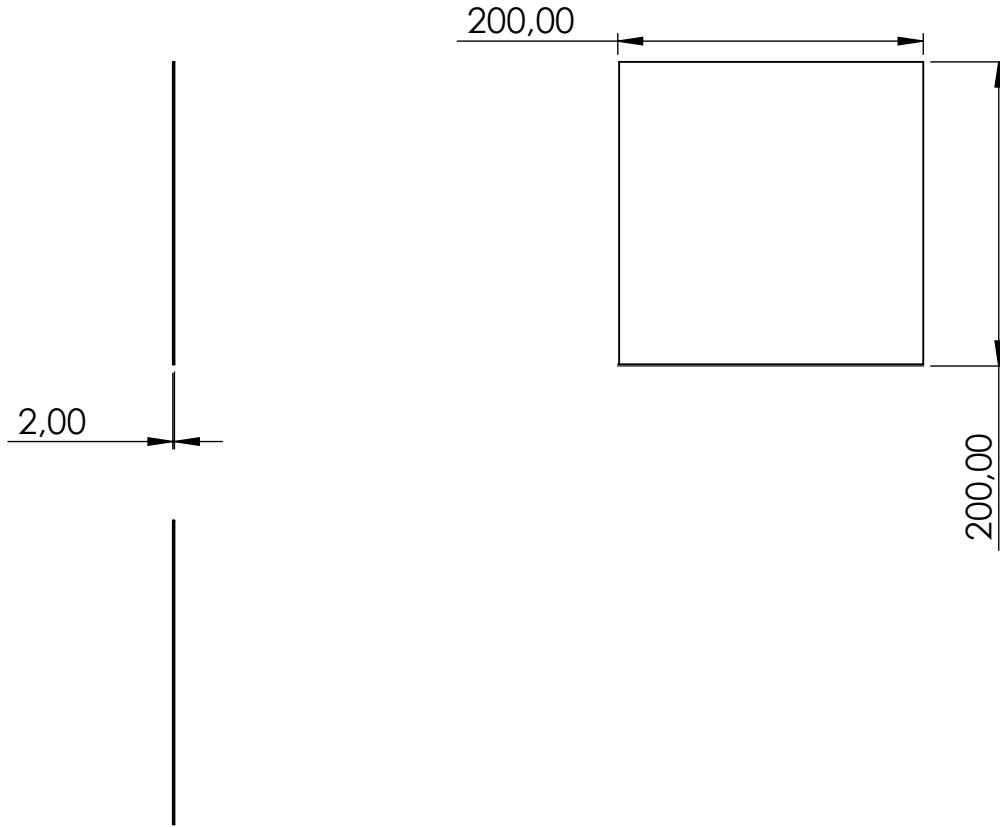
C

B

B

A

A



2	COVER LEBAR						STEEL	LIHAT DETAIL	-	A4	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

COVER LEBAR

NO. ASSY: -

SKALA 1:5	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-10
---------------------	-------------------------------------

4

3

2

1

4

3

2

1

F

F

E

E

D

D

C

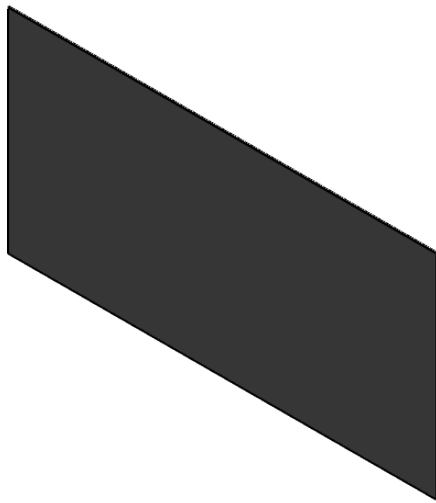
C

B

B

A

A



2	COVER PANJANG						STEEL	LIHAT DETAIL	-	A5	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

COVER PANJANG

NO. ASSY: -

SKALA 1:5	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm



**JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP**

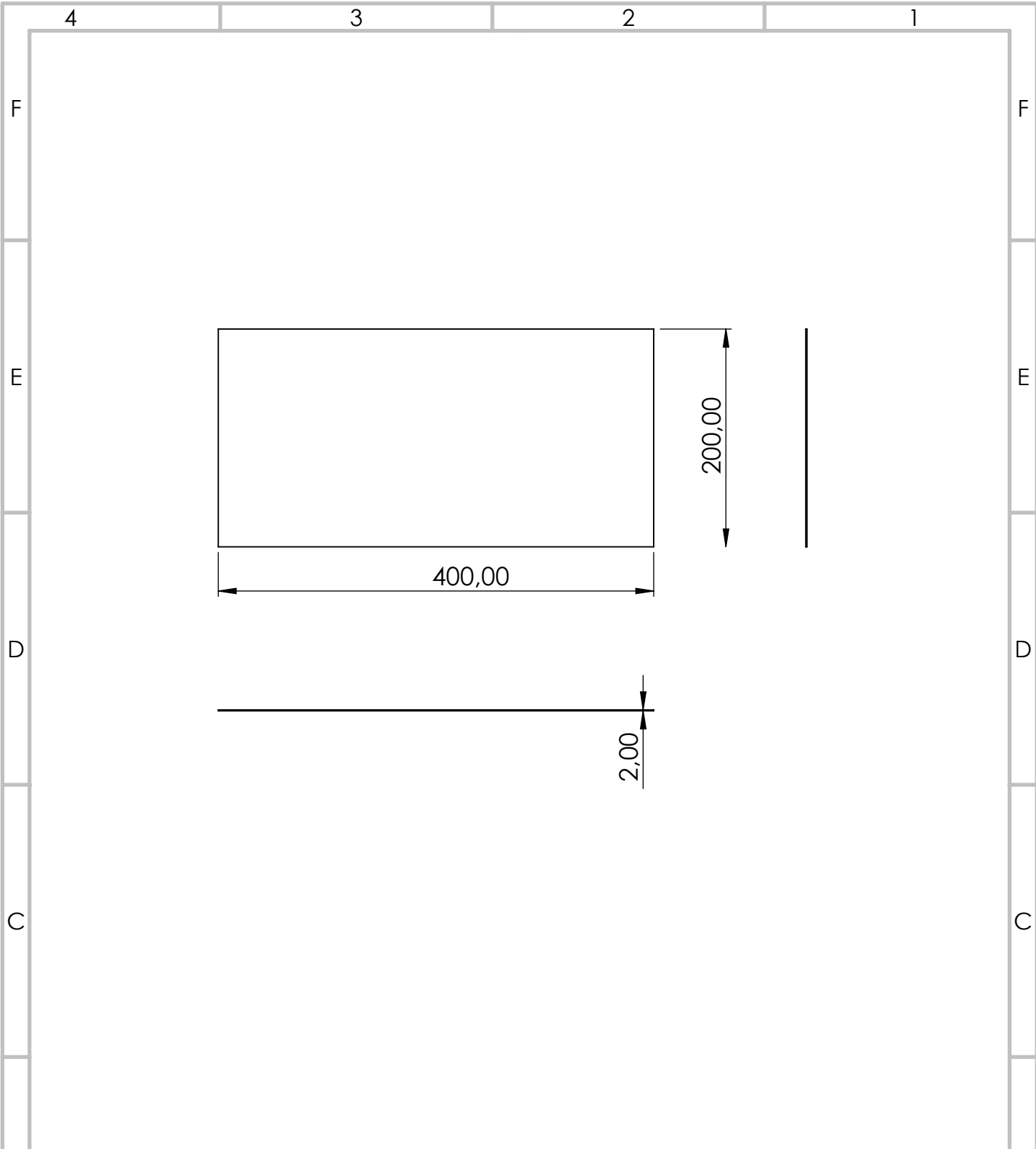
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-11
---------------------	-------------------------------------

4

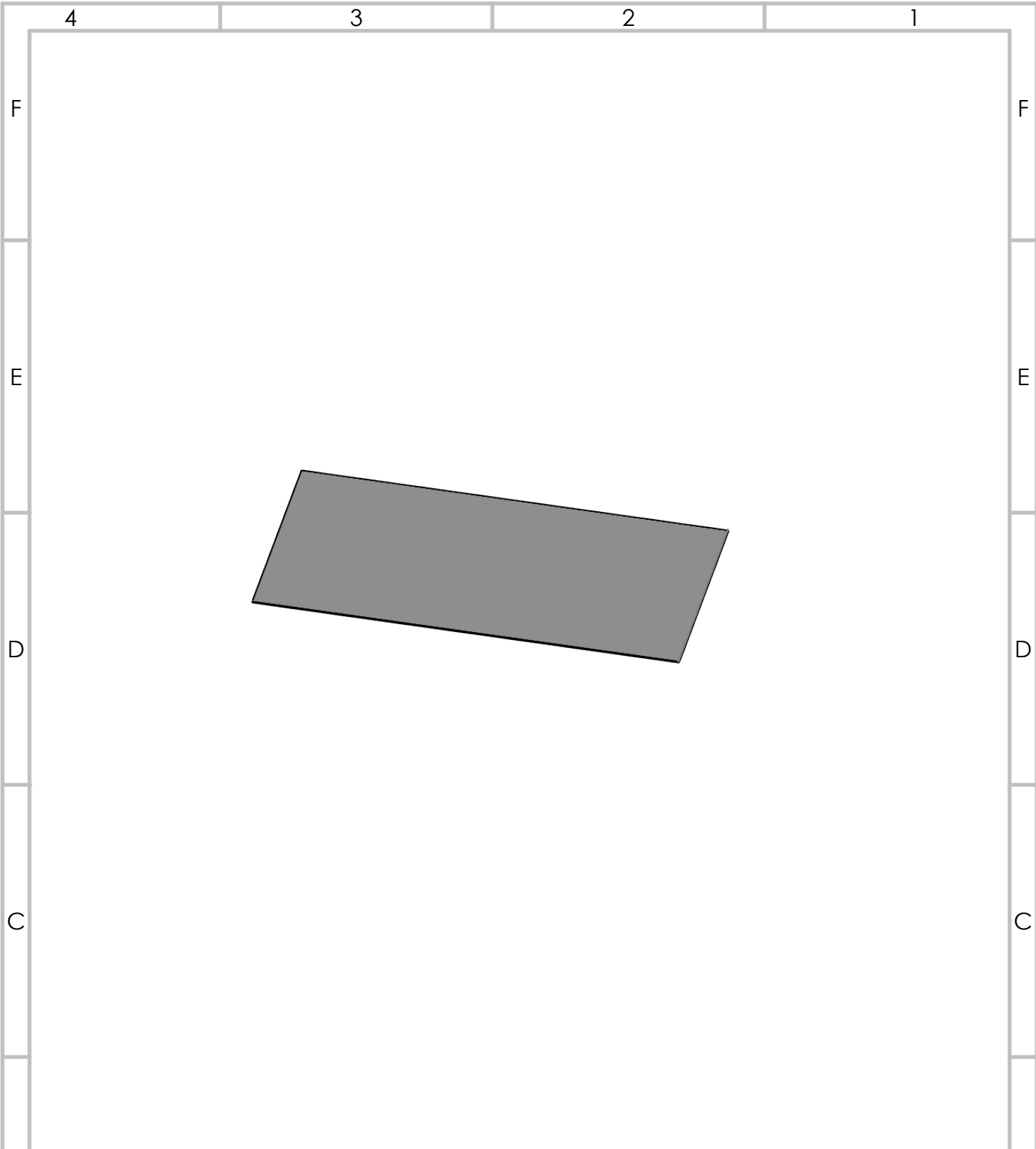
3

2

1



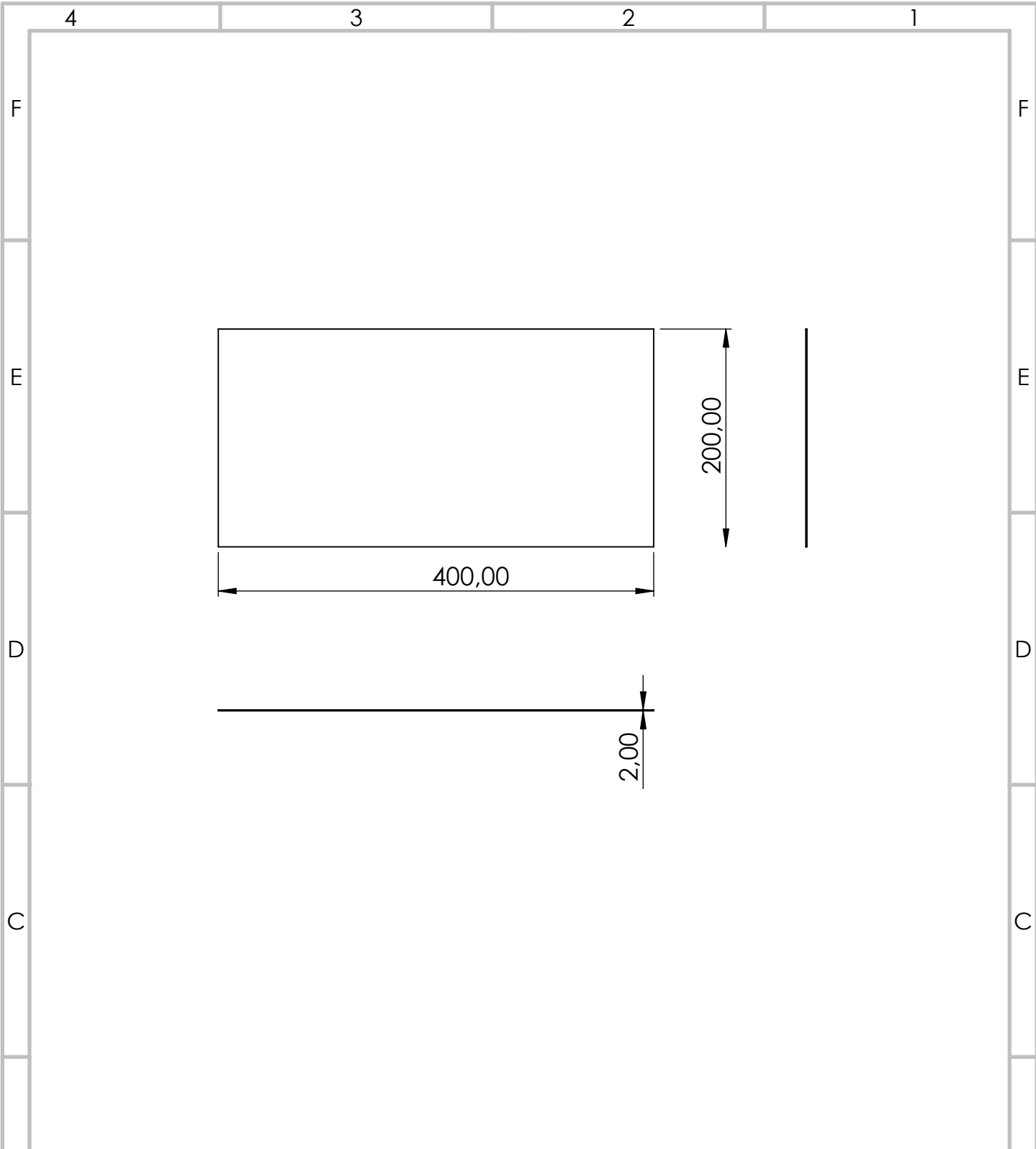
2	COVER PANJANG	STEEL	LIHAT DETAIL	-	A5	-	
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN	
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut NO.ORDER PROYEKSI 
<	6	30	120	400	1000	2000	
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	
<h1>COVER PANJANG</h1> <p>NO. ASSY: -</p>				SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH	
				1:5	DIPERIKSA		
					DISAHKAN		
					SATUAN	mm	
 JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP				FORMAT	NO GAMBAR :		
				A4	LAMPIRAN B-12		



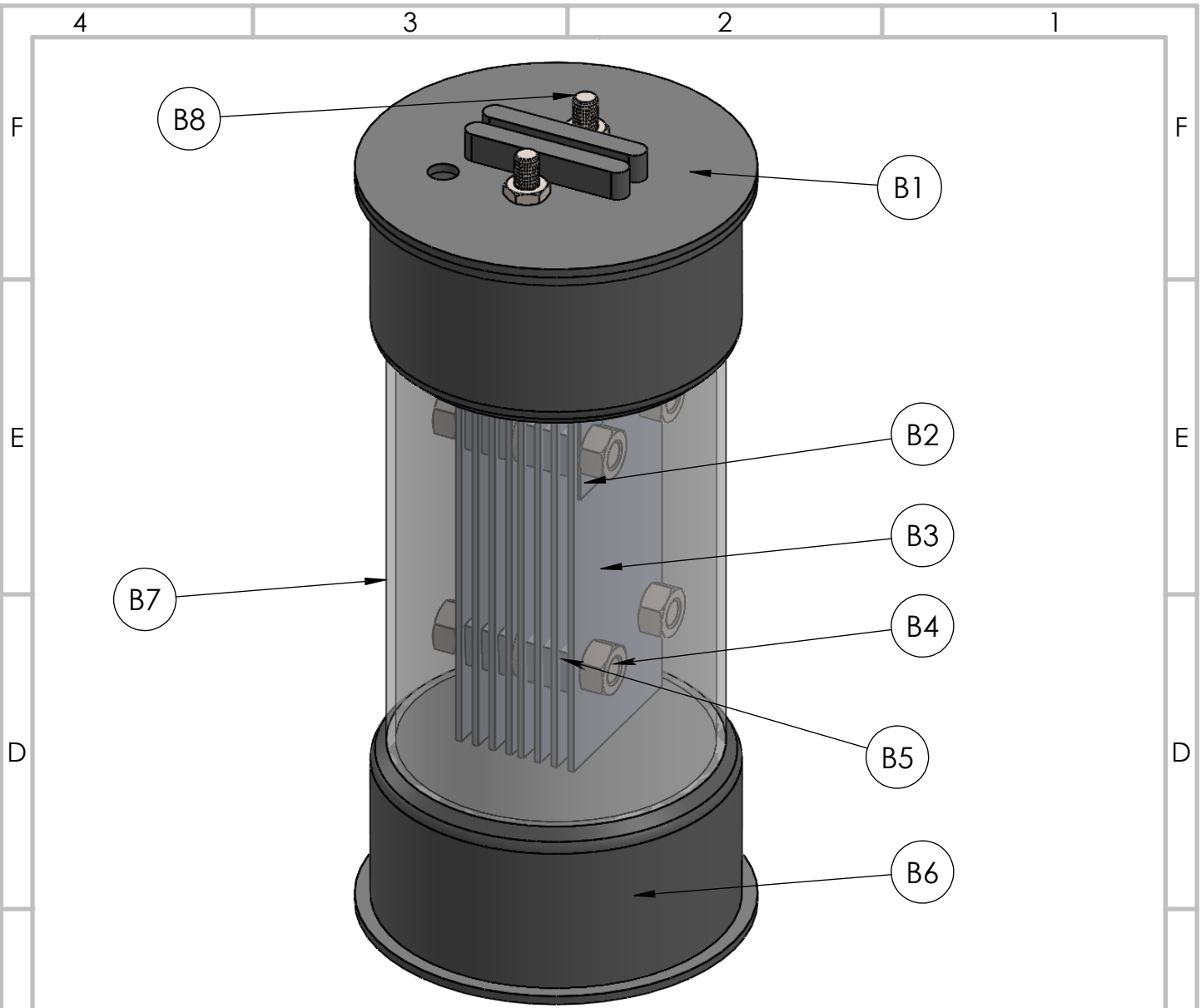
1	COVER ALAS RANGKA						STEEL	LIHAT DETAIL	-	A7	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

<h1>COVER ALAS RANGKA</h1> <p>NO. ASSY: -</p>	SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH
	<h2>1:5</h2>	DIPERIKSA	
		DISAHKAN	
		SATUAN	mm
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP	FORMAT	NO GAMBAR :	
	A4	LAMPIRAN B-13	





1	COVER ALAS RANGKA						STEEL	LIHAT DETAIL	-	A7	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
<h1 style="text-align: center;">COVER ALAS RANGKA</h1> <p>NO. ASSY: -</p>									SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH
									1:5	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
										SATUAN	mm
 JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO GAMBAR :	
									A4	LAMPIRAN B-14	



2	Baut aliran		-	-	B8	-			
1	Tabung elektrolisis	Akrilik	-	-	B7	-			
2	Tutup tabung bawah	PVC	-	-	B6	-			
24	Spacer		LIHAT DETAIL	-	B5	-			
4	Baut Plastik		-	-	B4	-			
8	Pelat elektroda	Stainless 304	-	-	B3	-			
3	Pelat aliran	Stainless 304	-	-	B2	-			
1	Tutup tabung atas	PVC	LIHAT DETAIL	-	B1	-			
JML	TABUNG ELEKTROLISIS	BAHAN	LIHAT DETAIL	-	NO.ID	-			
JML	NAMA BAGIAN	BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN			
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000			
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2			

TABUNG ELEKTROLISIS

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-21		

4

3

2

1

F

F

E

E

D

D

C

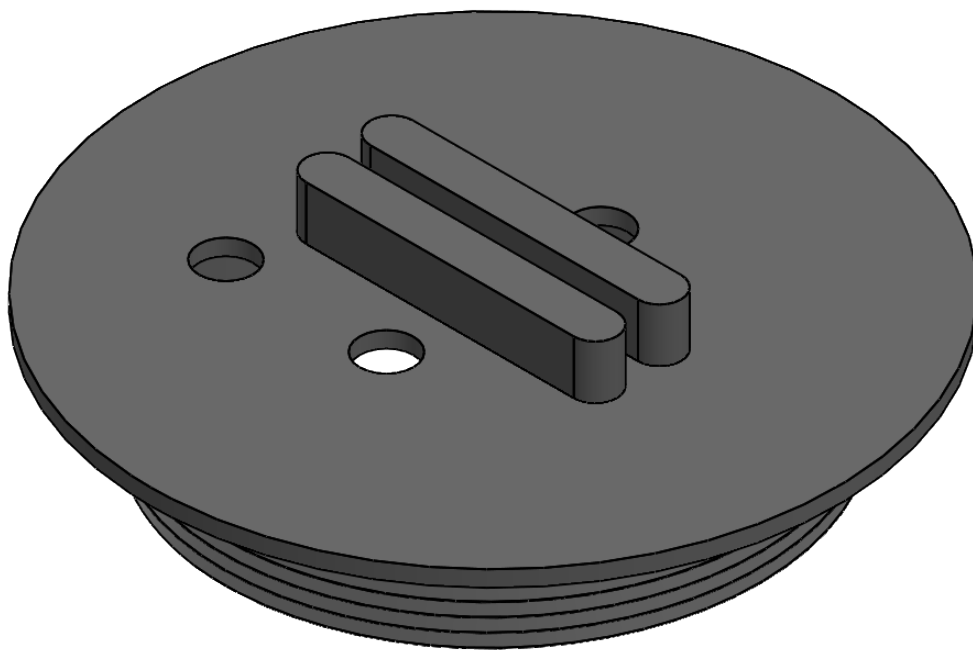
C

B

B

A

A



1	TUTUP TABUNG ATAS					PVC	LIHAT DETAIL	-	B1	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut	NO.ORDER		
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

TUTUP TABUNG ATAS

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:5	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm

FORMAT **A4**
NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-22

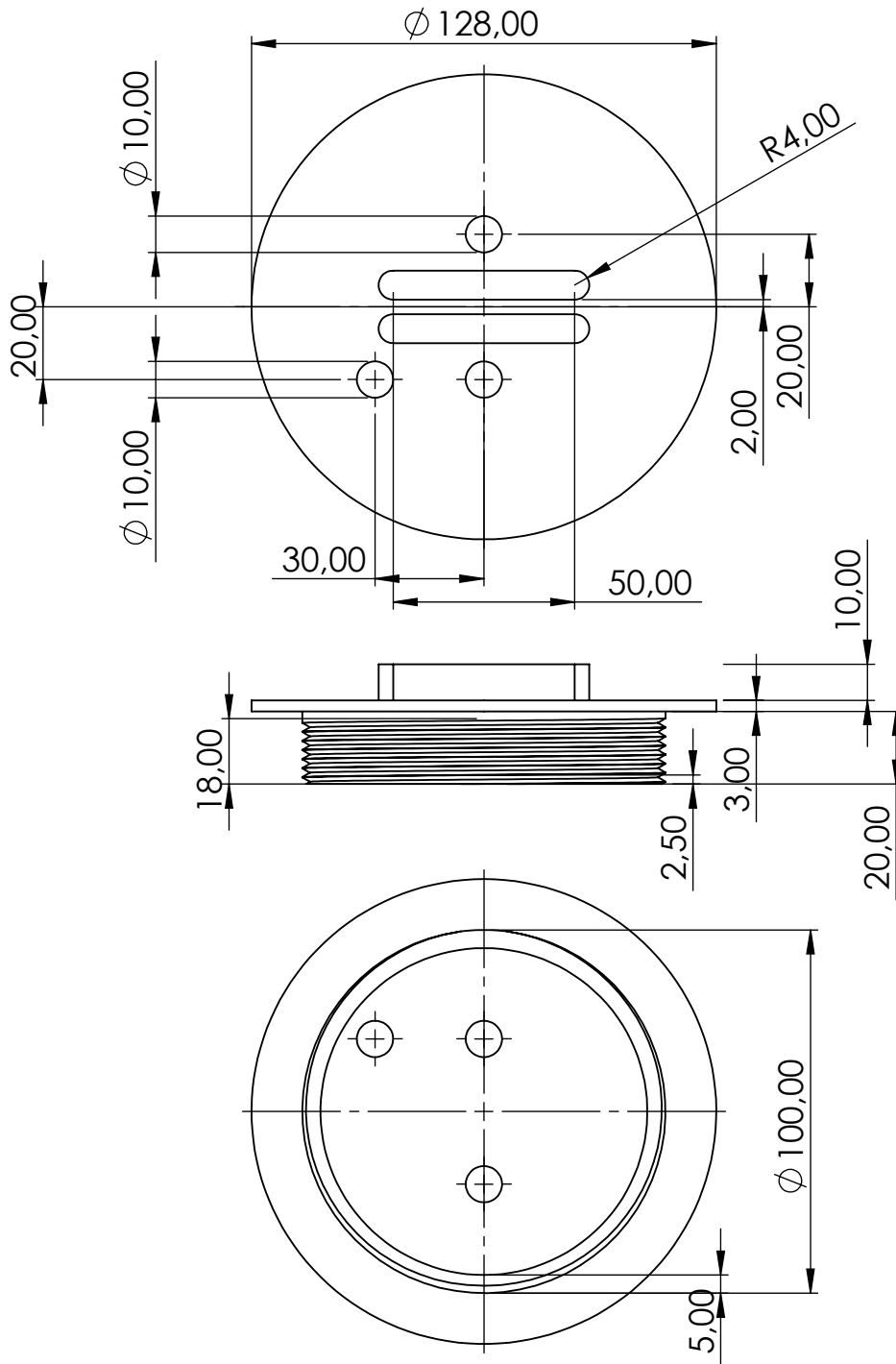
4

3

2

1





1	TUTUP TABUNG ATAS					PVC	LIHAT DETAIL	-	B1	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

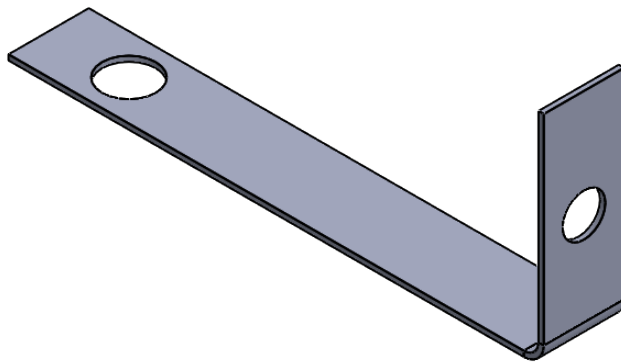
TUTUP TABUNG ATAS

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

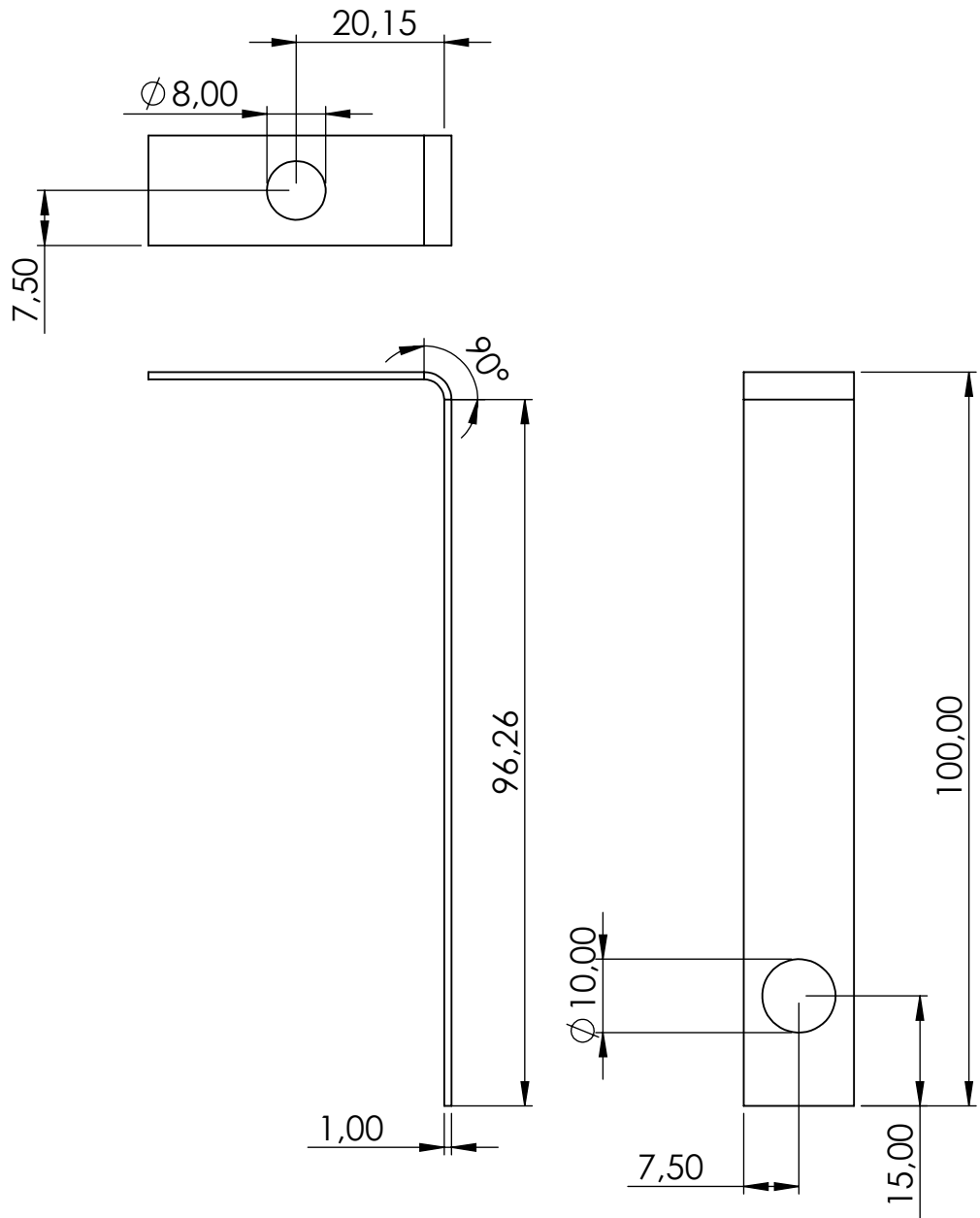
SKALA 1:5	DIGAMBAR	KHASANAH
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-23	



DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

3	PELAT PENGHANTAR ARUS						SS 304	LIHAT DETAIL	-	B2	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

<h1>PELAT PENGHANTAR ARUS</h1> <p>NO. ASSY: -</p>								SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH
								1:1	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
									SATUAN	mm
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO GAMBAR :	
								A4	LAMPIRAN B-24	



3	PELAT PENGHANTAR ARUS						SS 304	LIHAT DETAIL	-	B2	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

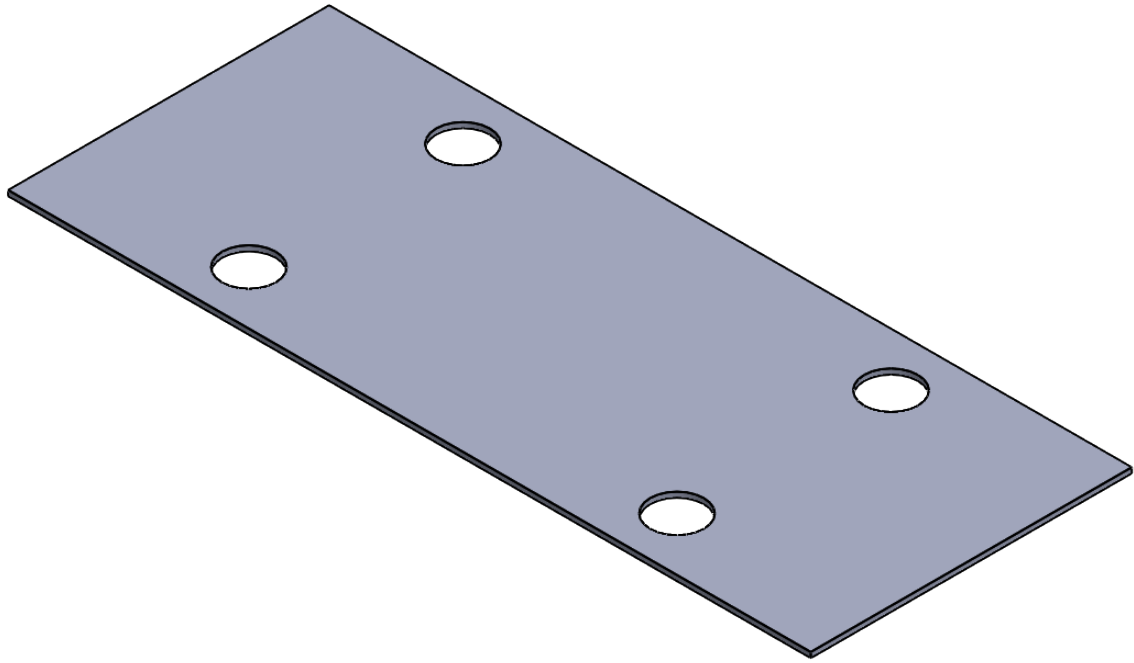
PELAT PENGHANTAR ARUS

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:1	DIGAMBAR	KHASANAH
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-25	



8	PELAT ELEKTRODA						SS 304	LIHAT DETAIL	-	B3	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

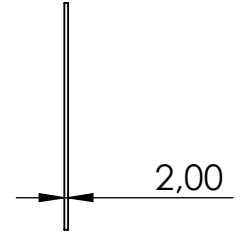
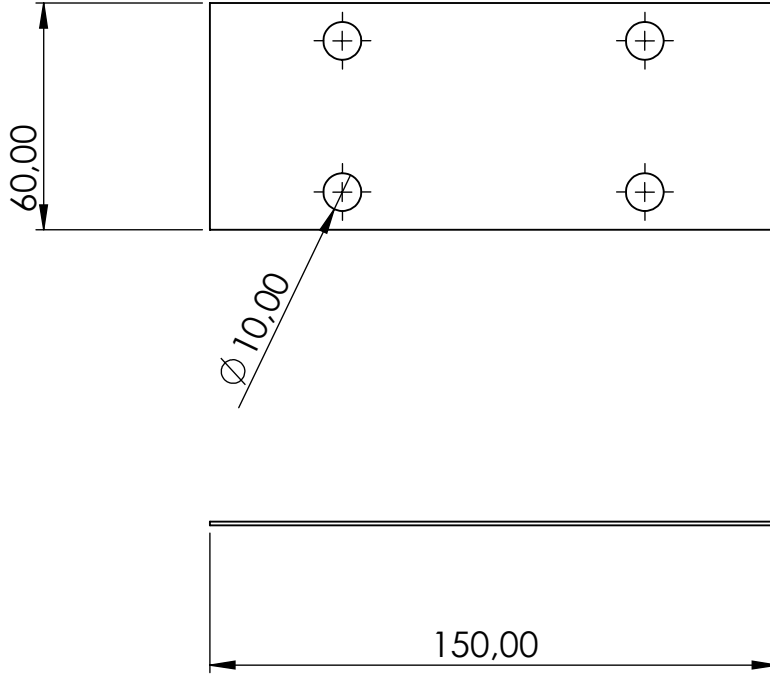
PELAT ELEKTRODA

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:1	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-26		



8	PELAT ELEKTRODA						SS 304	LIHAT DETAIL	-	B3	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

PELAT ELEKTRODA

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:1	DIGAMBAR	KHASANAH
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm

FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-27
---------------------	-------------------------------------

4

3

2

1

F

F

E

E

D

D

C

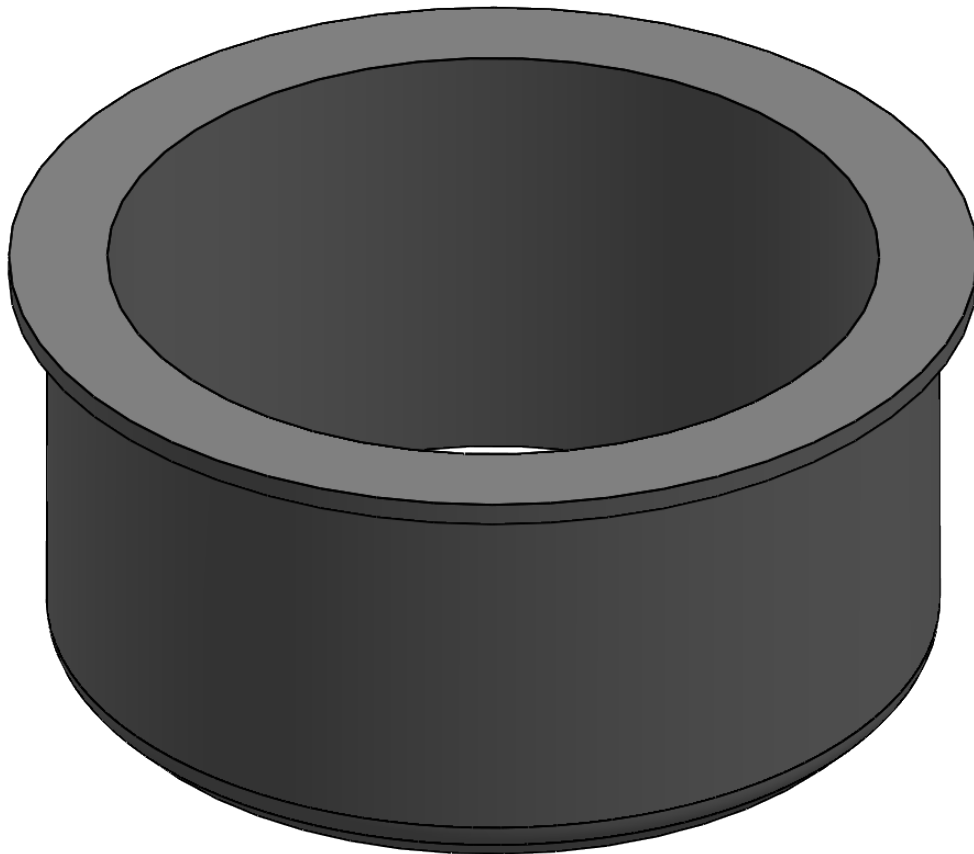
C

B

B

A

A



2	TUTUP TABUNG BAWAH					PVC	LIHAT DETAIL	-	B6	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

TUTUP TABUNG BAWAH

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:1	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm

FORMAT **A4** NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-32

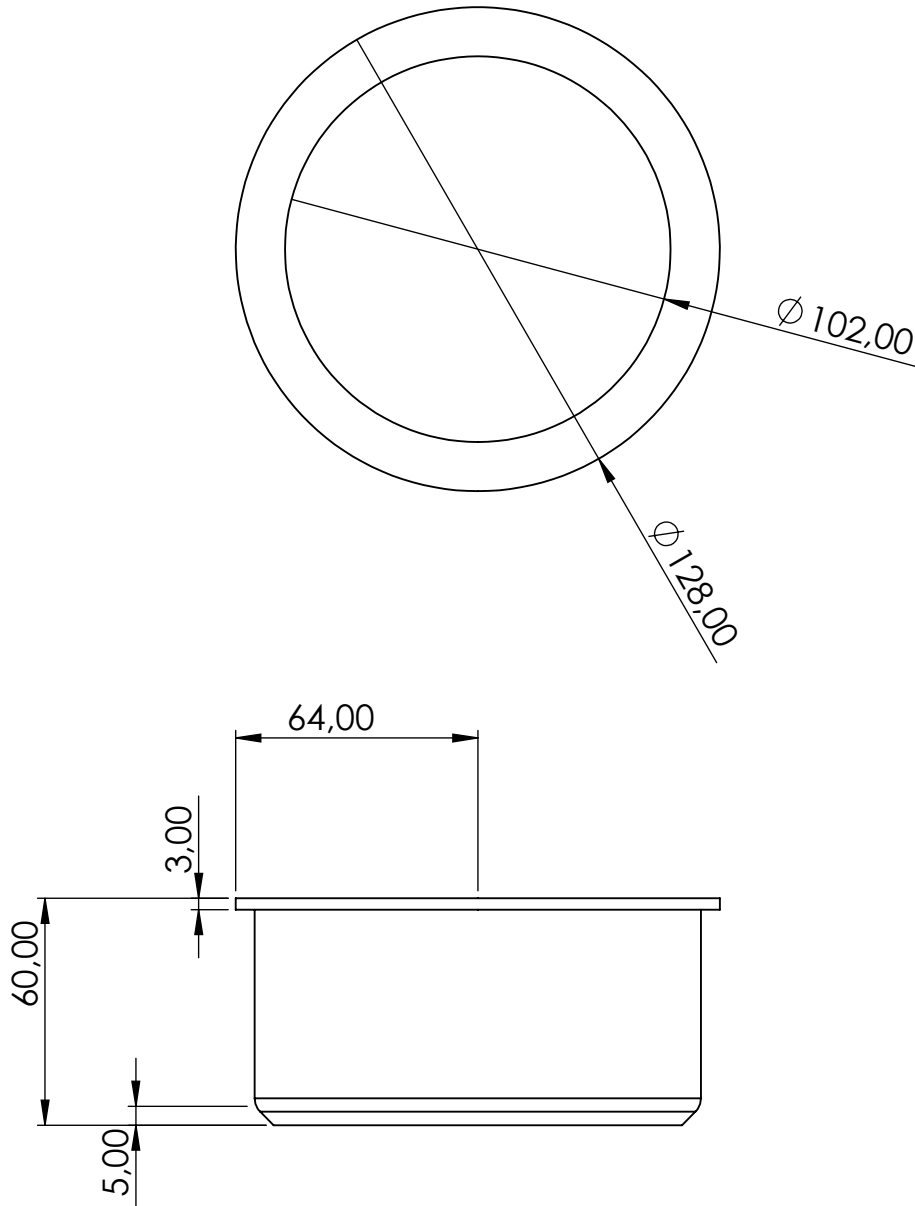
4

3

2

1



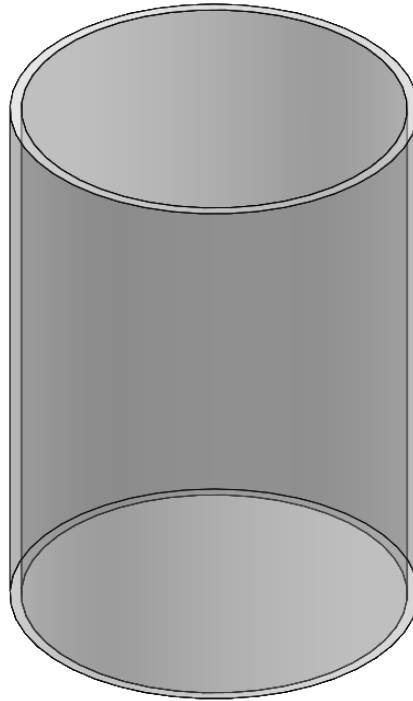


2	TUTUP TABUNG BAWAH					PVC	LIHAT DETAIL	-	B6	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

TUTUP TABUNG BAWAH

NO. ASSY: -

SKALA 1:1	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm



1	TABUNG AKRILIK						AKRILIK	LIHAT DETAIL	-	B7	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

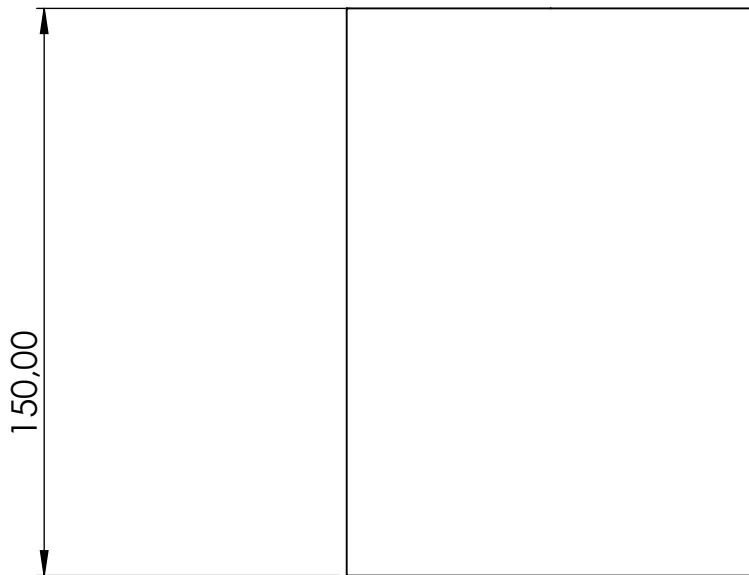
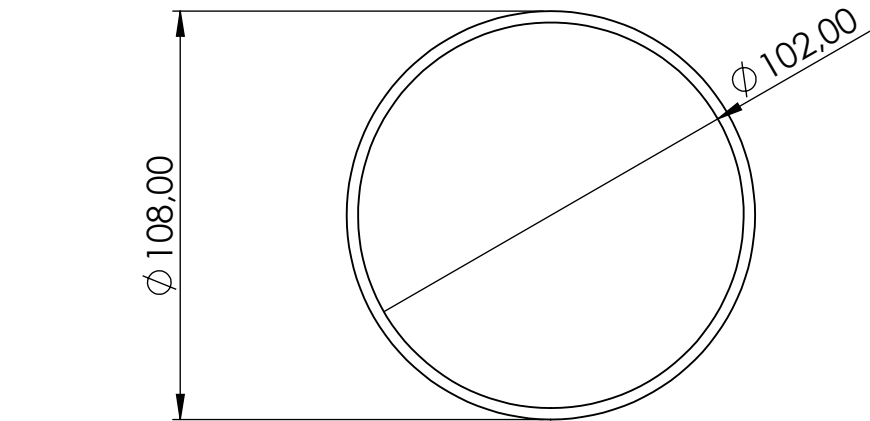
TABUNG AKRILIK

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm


JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT **A4**
 NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-34



1	TABUNG AKRILIK						AKRILIK	LIHAT DETAIL	-	B7	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

TABUNG AKRILIK

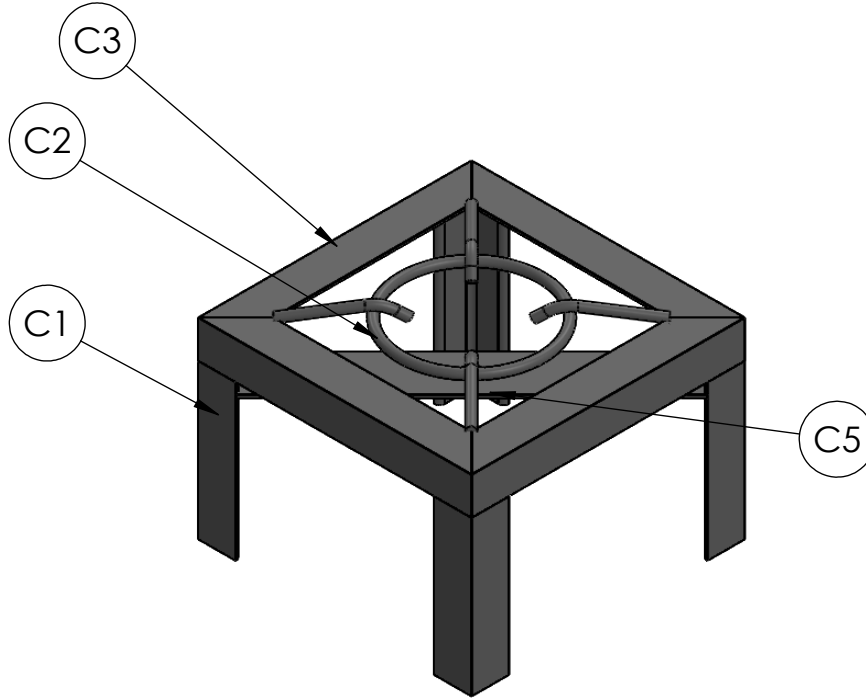
NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm

FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-35
---------------------	-------------------------------------



4	Dudukan kompor						-	-	C5	-	
4	Dudukan Tungku						-	-	C4	-	
4	Rangka atas						-	-	C3	-	
1	Tungku						-	-	C2	-	
4	Rangka Samping						-	-	C1	-	
		DUDUKAN KOMPOR					STEEL	LIHAT DETAIL	-	-	
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

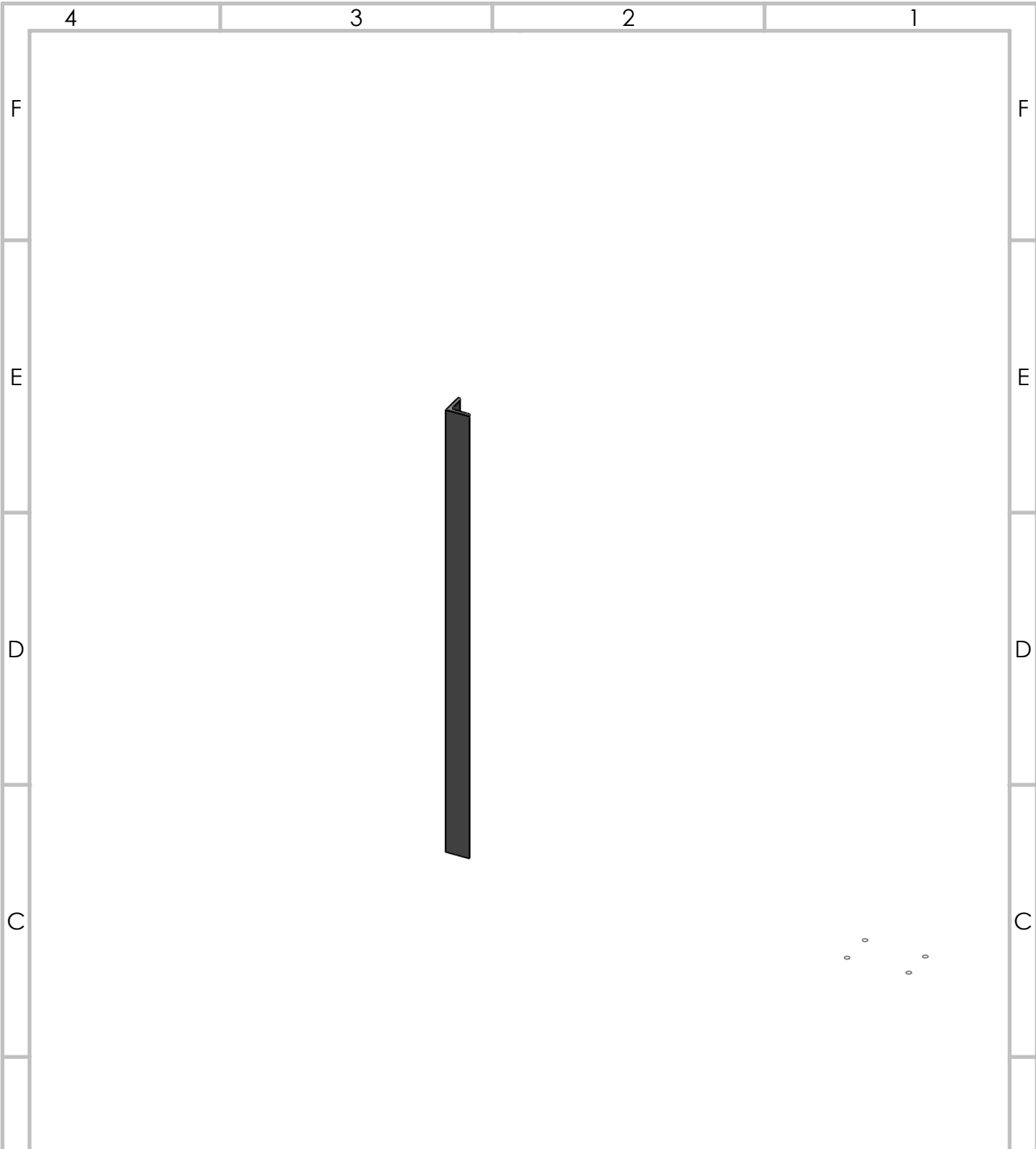
RANGKA DUDUKAN KOMPOR

NO. ASSY: -



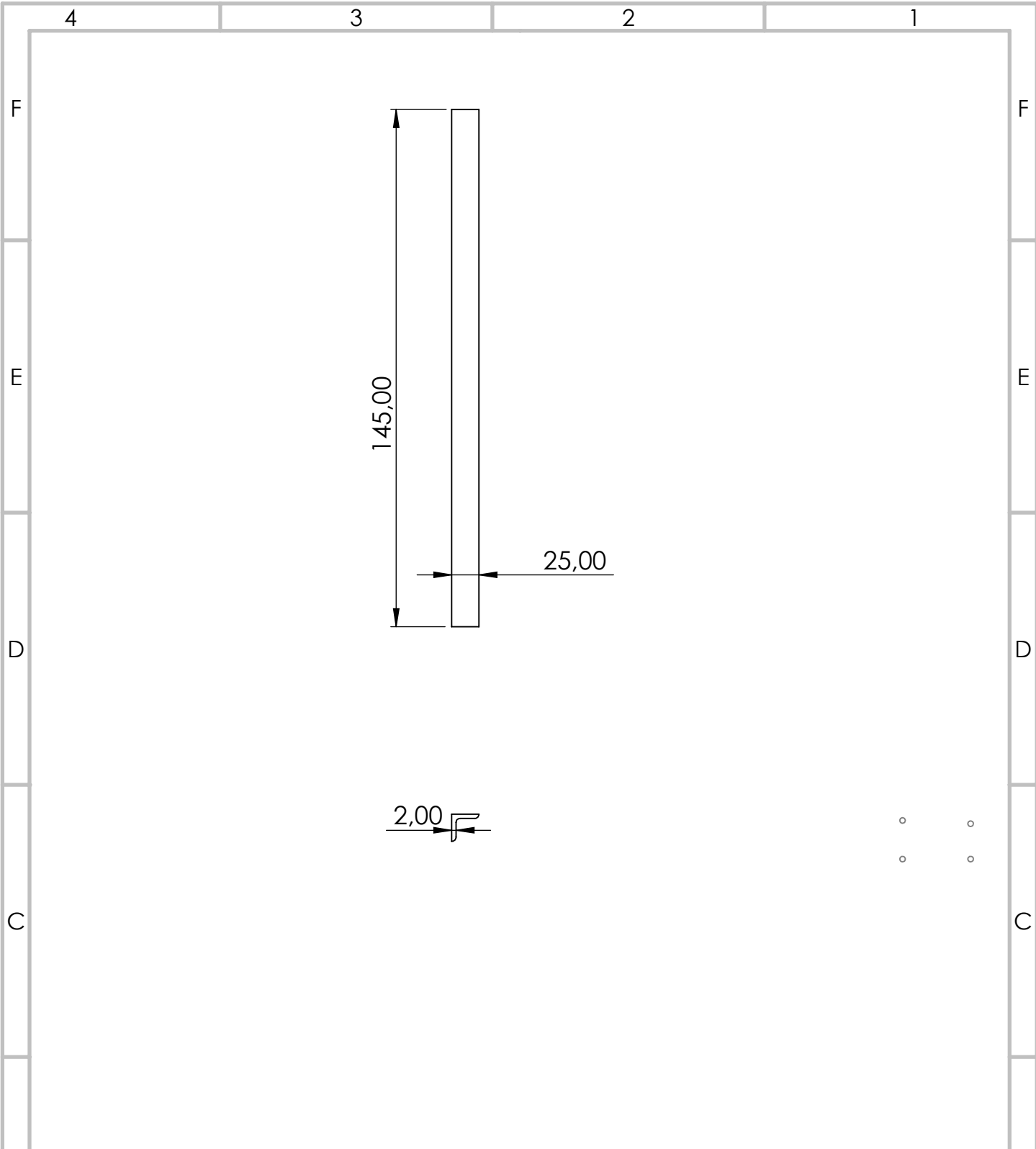
JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:5	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-36		

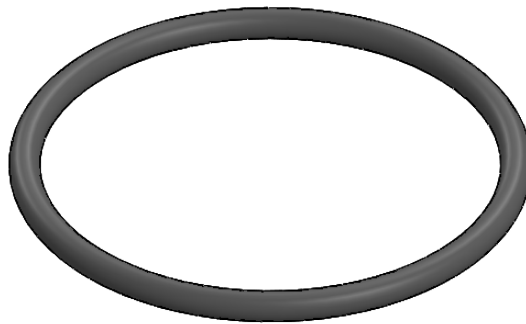


4	RANGKA SAMPING TUNGKU					STEEL	LIHAT DETAIL	-	C1	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

<h1>RANGKA SAMPING TUNGKU</h1> <p>NO. ASSY: -</p>		SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH
		1:5	DIPERIKSA	
			DISAHKAN	
			SATUAN	mm
FORMAT	NO GAMBAR :			
A4	LAMPIRAN B-37			



4	RANGKA SAMPING TUNGKU					STEEL	LIHAT DETAIL	-	C1	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				
<h1 style="text-align: center;">RANGKA SAMPING TUNGKU</h1> <p>NO. ASSY: -</p>								SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH
								1:5	DIPERIKSA	
									DISAHKAN	
									SATUAN	mm
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP								FORMAT	NO GAMBAR :	
								A4	LAMPIRAN B-38	



1	TUNGKU						STEEL	LIHAT DETAIL	-	C2	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

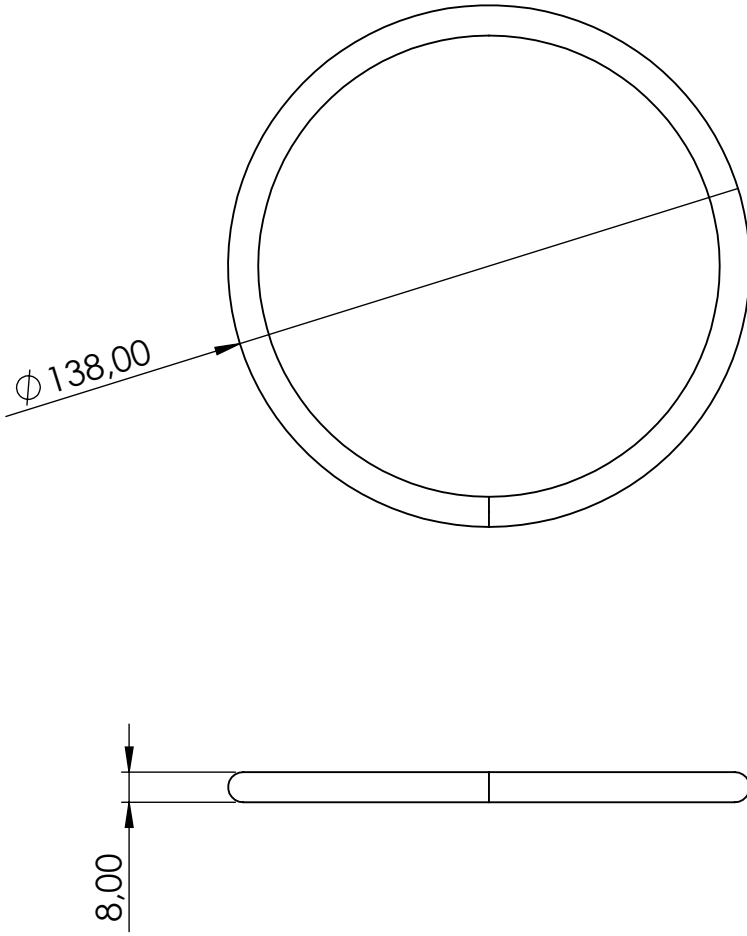
TUNGKU

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm


JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT **A4**
 NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-39



1	TUNGKU						STEEL	LIHAT DETAIL	-	C2	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	Pengerjaan Lanjut		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

TUNGKU

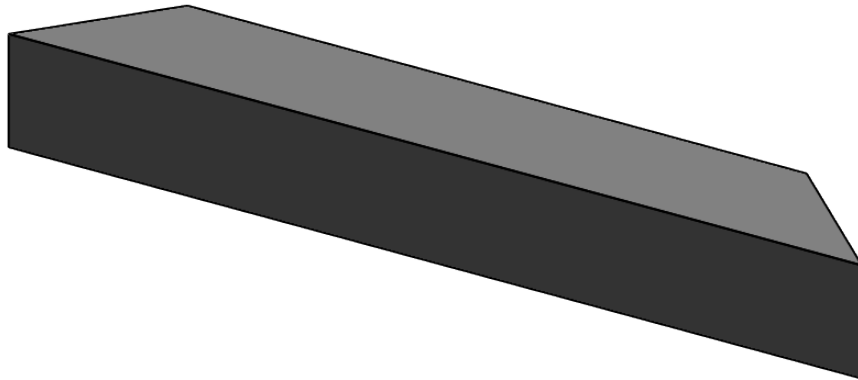
NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm


JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT **A4**
 NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-39

DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN
 GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP



4	RANGKA ATAS						STEEL	LIHAT DETAIL	-	C3	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

RANGKA ATAS

NO. ASSY: -

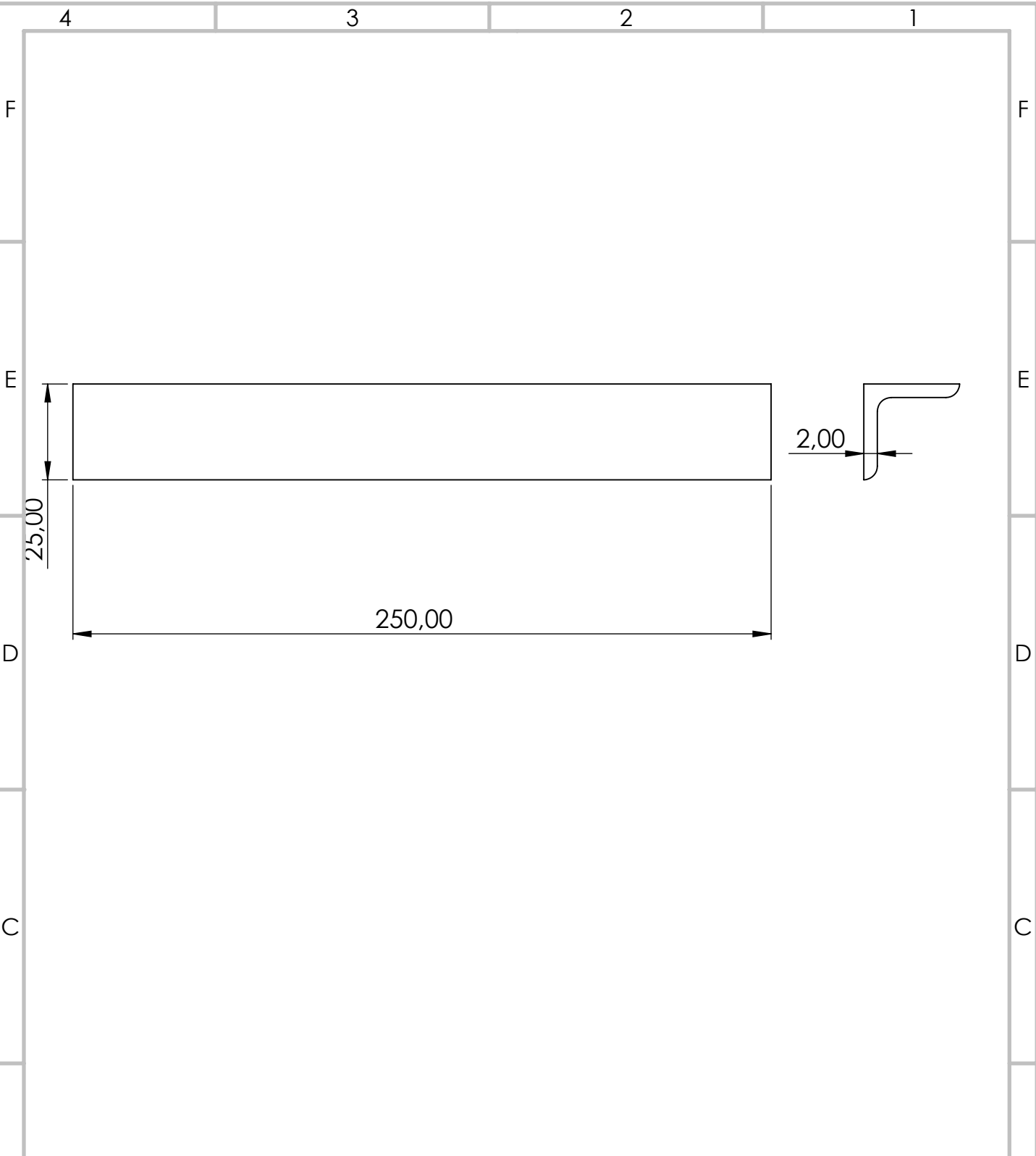
SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm



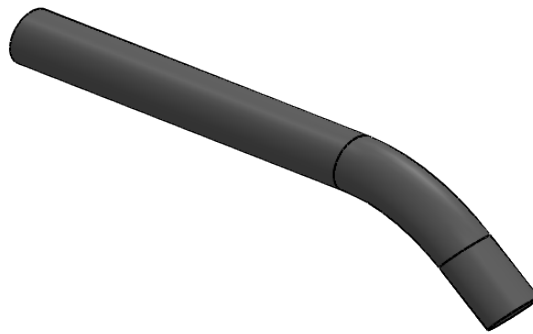
JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-41



4	RANGKA ATAS						STEEL	LIHAT DETAIL	-	C3	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER		PROYEKSI
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
<h1>RANGKA ATAS</h1> <p>NO. ASSY: -</p>									SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH
									1:5	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
										SATUAN	mm
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO GAMBAR :	
									A4	LAMPIRAN B-42	



4	DUDUKAN TUNGKU						STEEL	LIHAT DETAIL	-	C4	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

DUDUKAN TUNGKU

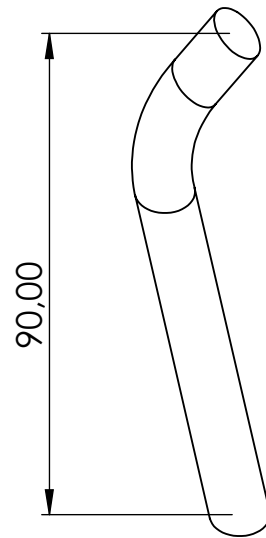
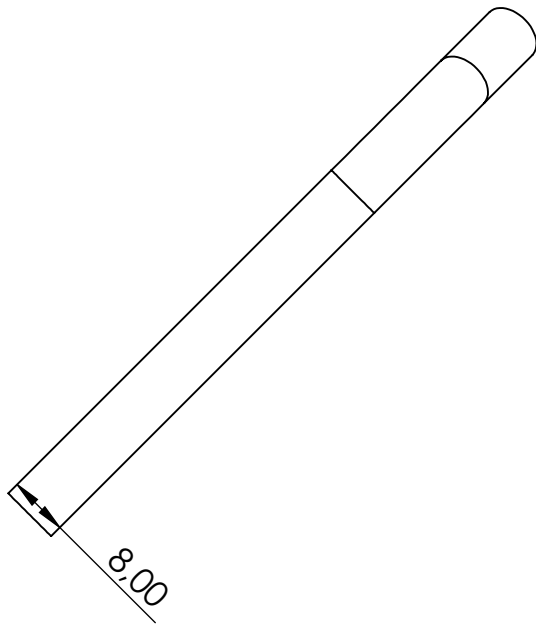
NO. ASSY: -

SKALA 1:1	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-43
---------------------	-------------------------------------



4	DUDUKAN TUNGKU					STEEL	LIHAT DETAIL	-	C4	-
JML	NAMA BAGIAN					BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI	
<	6	30	120	400	1000	2000				
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2				

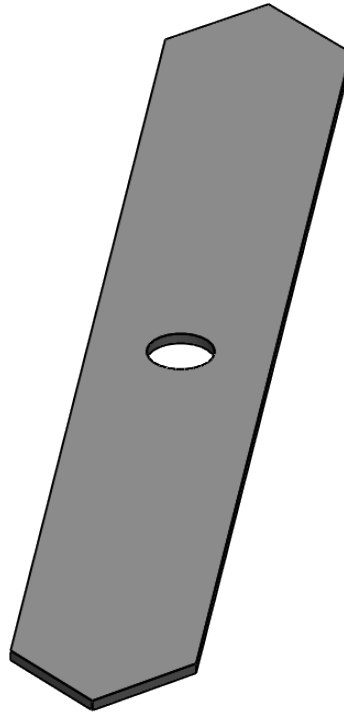
DUDUKAN TUNGKU

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:1	DIGAMBAR	KHASANAH
	DIPERIKSA	
	DISAHKAN	
	SATUAN	mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-44	



1	DUDUKAN KOMPOR						STEEL	LIHAT DETAIL	-	C5	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

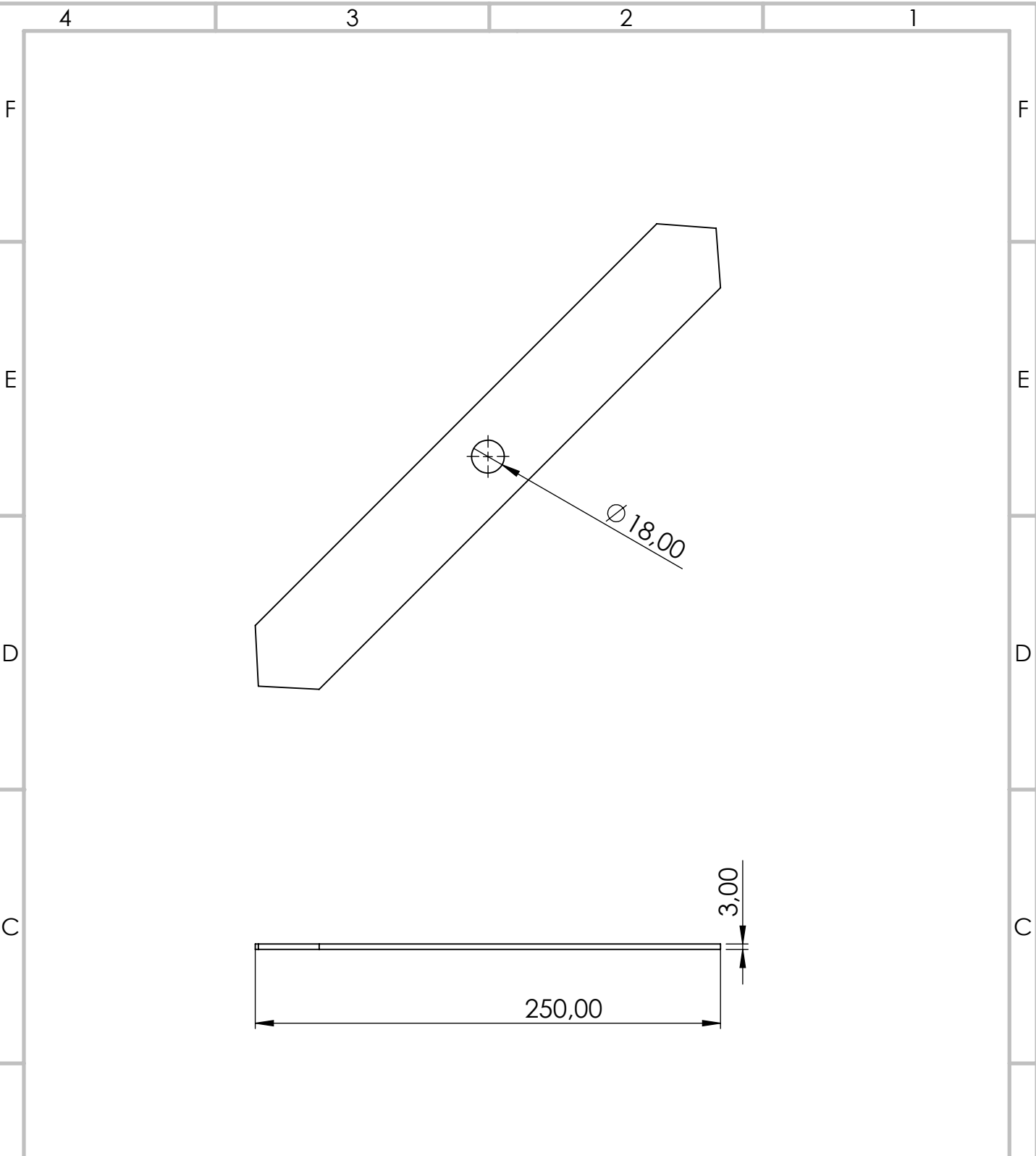
DUDUKAN KOMPOR

NO. ASSY: -

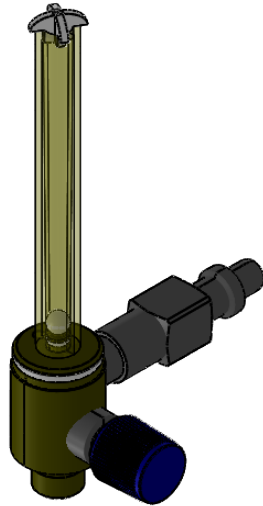


JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-45		



1	DUDUKAN KOMPOR						STEEL	LIHAT DETAIL	-	C5	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					
<h1 style="text-align: center;">DUDUKAN KOMPOR</h1> <p>NO. ASSY: -</p>									SKALA	DIGAMBAR	KHASANAH
									1:3	DIPERIKSA	
										DISAHKAN	
										SATUAN	mm
JURUSAN TEKNIK MESIN POLITEKNIK NEGERI CILACAP									FORMAT	NO GAMBAR :	
									A4	LAMPIRAN B-46	



1	FLOWMETER						-	LIHAT DETAIL	-	-	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

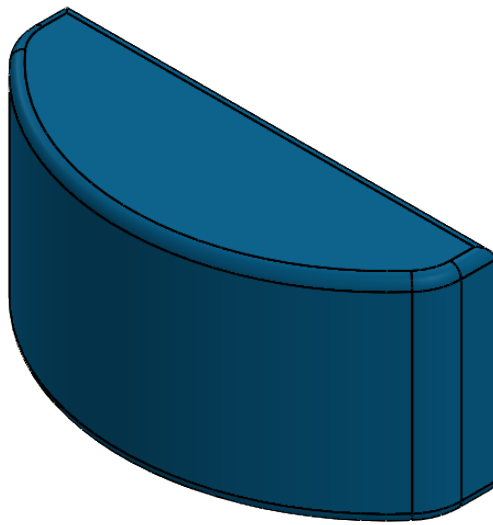
TUTUP TABUNG ATAS

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm


JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT **A4**
 NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-50



1	POMPA AIR							LIHAT DETAIL	-		-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

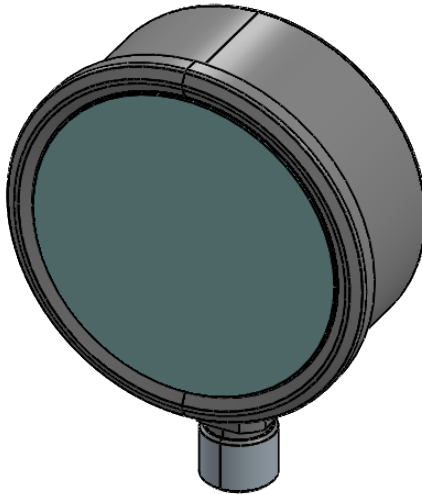
POMPA AIR

NO. ASSY: -



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

SKALA 1:1	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm
FORMAT A4	NO GAMBAR : LAMPIRAN B-48		



DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

1	<i>PRESSURE GAUGE</i>						-	LIHAT DETAIL	-	-	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT		NO.ORDER	PROYEKSI 	
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

PRESSURE GAUGE

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm


JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT **A4**
 NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-50

4

3

2

1

F

F

E

E

D

D

C

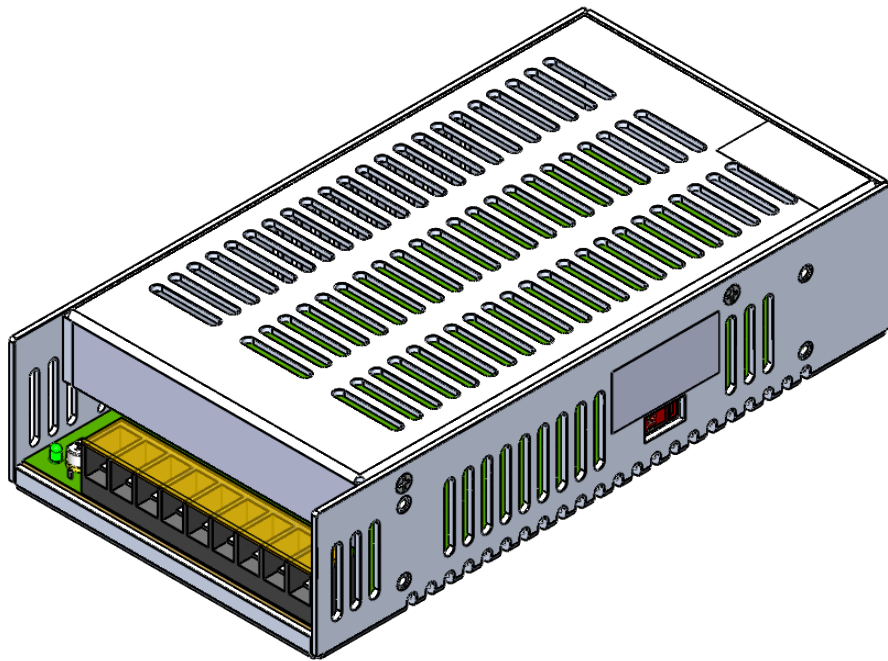
C

B

B

A

A



1	<i>POWER SUPPLY</i>						-	LIHAT DETAIL	-	-	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

POWER SUPPLY

NO. ASSY: -

SKALA 1:2	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-49

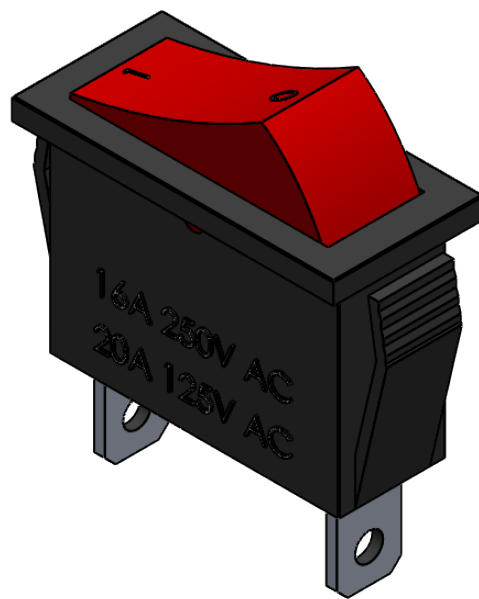
4

3

2

1





DILARANG MEMFOTOKOPI, MEMPERBANYAK, MENYALIN, MEMINDAHTANGANKAN GAMBAR INI TANPA IZIN TERTULIS DARI POLITEKNIK NEGERI CILACAP

1	SAKLAR						-	LIHAT DETAIL	-	-	-
JML	NAMA BAGIAN						BAHAN	UKURAN JADI	UKURAN KASAR	NO.ID	KETERANGAN
>	0	6	30	120	400	1000	PENGERJAAN LANJUT	NO.ORDER	PROYEKSI		
<	6	30	120	400	1000	2000					
TOL	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2					

SAKLAR

NO. ASSY: -

SKALA 2:1	DIGAMBAR		KHASANAH
	DIPERIKSA		
	DISAHKAN		
	SATUAN		mm



JURUSAN TEKNIK MESIN
POLITEKNIK NEGERI CILACAP

FORMAT
A4

NO GAMBAR :
LAMPIRAN B-47