

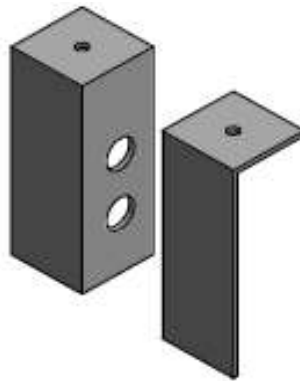
BAB II

PENDEKATAN PEMECAHAN MASALAH

A. Identifikasi Gambar Kerja



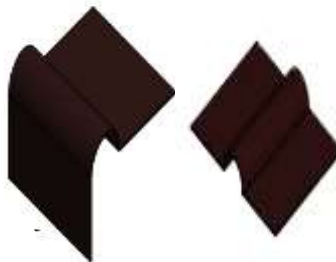
Gambar 2.1. Tuas Pengungkit



Gambar 2.2. Dudukan Pengunci dan Pengungkit



Gambar 2.3. Pengunci



Gambar 2.4. Pegangan Sulur Bawah dan Atas

B. Identifikasi Bahan

Identifikasi bahan adalah salah satu hal yang sangat penting dalam perancangan mekanisme pengungkit kompor. Identifikasi ini bertujuan agar produk yang akan dibuat sesuai dengan apa yang diharapkan dan dapat menunjang kinerja dari *Crucible furnace prototype*. Proses pembuatan mekanisme pengungkit kompor diperlukan beberapa bahan yang akan digunakan. Spesifikasi bahan yang dibutuhkan tampak pada tabel 2.1.

Tabel 2.1. Kebutuhan Bahan Mekanisme Pengungkit Kompor

Nama Bahan	Spesifikasi	Keterangan
Pipa Baja	Øluar 20 mm x Ødalam 18 mm	P = 559 mm
Pipa Baja	Øluar 18 mm x Ødalam 16 mm	P = 45 mm
Besisiku St.37	40 x 40 x 3 mm	P = 210 mm
Plat <i>easer</i>	Tebal 2.5 mm	90 x 75 mm
Plat <i>easer</i>	Tebal 0.5 mm	80 x 35 mm
Besi Beton	Ø5 mm	P = 70 mm

C. Identifikasi Alat dan Mesin yang digunakan

Identifikasi alat dan mesin yang akan digunakan adalah hal utama yang harus dilakukan agar tidak mengalami hambatan dan masalah yang dapat mengganggu proses pengerjaan pembuatan mekanisme pengungkit kompor. Alat dan mesin yang digunakan dalam proses pembuatan rangka seperti pada tabel 2.2.

Tabel 2.2. Alat dan Mesin yang digunakan

Proses Pengerjaan	Mesin	Alat / Perkakas
Pengukuran bahan		Penggores, Mistar Baja, Penyiku, Meteran
Pemotongan bahan	Mesin gerinda potong	Sarung Tangan, Kacamata, Ragum, <i>Airplug</i>
Pengeboran	Mesin bor meja	Kacamata, Penitik, Tang Jepit / Ragum
Pengelasan	Mesin las MIG	Sarung Tangan Las, Topeng Las, Penyiku, Tang, Palu
Penyelesaian permukaan	Gerinda tangan	Kacamata, <i>Airplug</i> , Kikir
Pengecatan	Kompresor	Masker, <i>Spray gun</i> , Cat Tahan Panas