

LAMPIRAN



Gambar L. 1. Proses pembuatan arang cemara



Gambar L. 2. Proses penghalusan arang



Gambar L. 3. Proses pengayakan arang menggunakan mesh 30, 40, 50 dan 60



Gambar L. 4. Proses pemotongan baja ST 37 dengan ukuran 1 cm



Gambar L. 5. Proses perataan permukaan spesimen sebelum *proses carburizing*



Gambar L. 6. Proses penyekatan spesimen



Gambar L. 7. Proses penakaran 90% arang cemara + 10% NaCO_3



Gambar L. 8. Pengumpulan semua bahan



Gambar L. 9. memasukkan bahan kedalam tungku



Gambar L. 10. proses *pack carburizing* dengan temperatur 800° selama 1 jam



Gambar L. 11. Pengangkatan spesimen dari dalam tungku



Gambar L. 12. Pendinginan spesimen menggunakan media pendingin air



Gambar L. 13. Pengamplasan specimen sebelum uji keausan



Gambar L. 14. Penimbangan berat awal specimen sebelum uji keausan



Gambar L.15. Proses pengujian keausan



Gambar L. 16. Penimbangan spesimen setelah proses uji keausan

Tabel 5. 1 Jadwal Penelitian

No	Kegiatan	Bulan					
		I	II	III	IV	V	VI
1	Pendahuluan						
2	Penyiapan material baja ST 37						
3	Pembuatan speicimen						
4	Proses pengujian Eksperimen						
5	Perampungan semua data penilaian						
6	Pembahasan hasil penelitian						
7	Kesimpulan dan saran						
8	Seminar hasil penelitian						