

BAB V

PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

Sehubungan dengan selesainya pembuatan laporan akhir rancang bangun alat bantu pengelasan tongkat jalan, dapat ditarik suatu kesimpulan bahwa permasalahan yang dihadapi oleh seorang perancang permesinan begitu kompleks, jadi secara singkat dapat disimpulkan bahwa.

Suatu alat atau gabungan dari berbagai metal yang telah dirancang sedemikian rupa oleh perancang, sehingga membentuk suatu alat bantu yang digunakan untuk pengelasan tongkat jalan yang biasa di produksi pada industri-industri kecil.

Pada dasarnya prinsip kerja dan mekanisme dari alat ini dapat diawali dengan meletakkan pipa kaki tongkat jalan yang telah disesuaikan pada ukuran dasarnya, kemudian tiang tongkat jalan diletakan diantara penyangga tersedia di atas alat bantu las, kemudian di masukan ke bagian penepat untuk menahan pipa dan dilanjutkan dengan proses pengelasan, ketika pengelasan satu sisi selesai dilanjutkan dengan pengelasan sisi selanjutnya sambil memutar meja las. Alat bantu las ini sangat mempermudah operator untuk melakukan proses pengelasan.

5.2 SARAN

- a) Gunakan selalu alat safety atau APD pada saat melakukan proses pengelasan, seperti kap las, masker, sarung tangan las, dll.
- b) Lakukan perawatan terhadap alat ini dengan cara salah satunya membersihkan terak-terak yang menempel pada saat proses pengelasan.
- c) Dan tidak lupa memberikan pelumas pada bagian poros dan Bearing agar selalu lancar.

DAFTAR PUSTAKA

1. Ginting Mochtar Drs,M.T. dan Fatahul Arifin,S.T., 2010. Modul Perancangan Alat Penepat dan Presstool. PoliTeknik Negeri Sriwijaya, Palembang.
2. Putri, Fenoria, S.T., M.T. 2016. Teknologi Mekanik II. Politeknik Negeri Sriwijaya. Palembang.
3. Sailon, Ir. H.M.T. Elemen Mesin I. Politeknik Negeri Sriwijaya.
4. Suparjo, 2015, Modul Kuliah Elemen Mesin II, Politeknik Negeri Sriwijaya, Palembang.
5. Sularso dan Kiyokatsu Suga,1991. Dasar Perencanaan dan Penelitian Elemen Mesin (Cetakan Kesebelas). Jakarta : PT. Pradnya Parainita.
6. <https://cv.pengelasan.net/pengelasan-ialah/> Diakses pada 2 Juni 2021 pukul 07.20.
7. [http://sigilib.la.ac.id/I?b3/14/15*20bab'2U2.pof fi4R*.KTERIS .S! MEKANIK PEPIGELASAh' B.UA KARBON TINGGI \(0,9 C \) DENGAN MENGGUNAKAN PENGELASAN SHILLD METAL ARC WELDING \(SMAW\) Diakses pada 2 juni 2021 pukul 07.45](http://sigilib.la.ac.id/I?b3/14/15*20bab'2U2.pof fi4R*.KTERIS .S! MEKANIK PEPIGELASAh' B.UA KARBON TINGGI (0,9 C) DENGAN MENGGUNAKAN PENGELASAN SHILLD METAL ARC WELDING (SMAW) Diakses pada 2 juni 2021 pukul 07.45)
8. <http://achmadarifin.com/macam-macam-pengelasan-prinsip-kerja> 26 juni 2019 achmad arifin 2018.
9. <http://www.pengelasan.som/2014/05/pengertian-proses-lasmaw-adalah>.lit ml 26 juni 2018 david jones.
10. <http://www.pengelasan.co.in/2014/06/proses-las-gmaw-gas-metal-arc-welding.html> 26 juni 2019 david jones.
11. <http://teknikmesinmanufaktur.blogspot.com/2015/04/apa-itu-submerged-arc-welding-saw.html> 26 juni 2019 Dionisius Younggi 2015.
12. <https://www.pengelasan.net/pengertian-las-fcaw-adalah/> 26 juni 2019 achmadi 218.
13. <https://www.pengelasan.net/las-gtaw/> 26 juni 2019 aclimadi 2018.

14. <https://www.tneutron.net/industri/bantalan-gelinding> / 4 juli 2019 taufiqullah 2019.
15. <http://berbagi-ilmu20.blogspot.com/2014/01/normal-0-false-false-fafse-in-x-none-x.html> 4 juli 2019 unknown 2014.
16. <http://dharma-ajie.blogspot.com/2012/01/mengenal-komponen-sambungan.html> 4 juli 2019 damaji 2012.
17. <https://fandiajiputra.wordpress.com/2012/10/19/jenis-jenis-mur/> 4 jnli 2019 fandi 2012
18. <https://mechanical-engineering19.blogspot.com/2017/10/macam-macam-rod-a-gigi-dan-fungsinya.html> 5 juli 2019 unknown 2019 .
19. <http://staff.uny.ac.id/sites/default/files/Pengukuran%20Gigi.ppt> juli 2019
20. <https://blog.klikmro.com/ketahui-fungsi-setiap-jenis-mesin-gerinda/> 2019 klikmro 2017.
21. <https://www.karyawaja.com/fileydf/siku.pdf> 10 juli 2019 pt.karyawaja
22. Beyond-Steel Nusantara.2011. "Cara Menghitung Berat Hollow".
<https://metal.beyond-steel.com/tag/cara-menghitung-berat-besi-hollow/>.