

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Setelah dilakukan pengujian dengan parameter yang telah ditentukan diperoleh data yang bisa ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Dari hasil data waktu proses pemotongan CNC *plasma cutting* dengan variasi jarak *torch* dan ketebalan bahan dengan bentuk potong yang berbeda didapatkan waktu pemotongan yang tidak jauh berbeda.
2. Diketahui pada data *response* waktu pada persegi didapat hasil yang tidak signifikan dan pada *response* waktu segitiga dan bulat didapat hasil yang signifikan.
3. Parameter yang digunakan cocok dalam pembuatan segitiga dan bulan namun tidak cocok dalam pembuatan persegi.
4. Setelah dilakukan pengujian, jarak *torch* dan ketebalan bahan berpengaruh dalam waktu proses pemotongan namun tidak memiliki dampak yang cukup besar.

5.2 Saran

1. Saat pengambilan waktu proses pemotongan ada faktor yang mempengaruhi dari segi pengambilan data contohnya saat menghitung waktu menggunakan *stopwatch*.
2. Menggunakan sensor saat pengambilan waktu agar lebih tepat dan presisi.