

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan uraian yang telah dibahas pada bab sebelumnya dalam rancang bangun *press tool* pembuat *side rubber*, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

- *Press tool* ini digunakan untuk membuat *side rubber* sebagai komponen *chute* di PT. Bukit Asam (Persero) Tbk. Didalam kontruksinya *press tool* ini digunakan satu proses pengerjaan yaitu proses pemotongan oleh *punch*.
- Hidrolik yang dibutuhkan untuk *press tool* ini adalah 4 Ton sehingga hidrolik yang digunakan untuk *press tool* ini memiliki kapasitas 10 Ton.
- Total gaya hidrolik yang terjadi berdasarkan perhitungan perancangan yaitu sebesar 35439.48 N.
- Dari hasil pengujian yang dilakukan sebanyak 5 kali maka didapat rata-rata tekanan untuk membuat satu pola *side rubber* adalah 1780 psi.
- Dari hasil pengujian yang dilakukan sebanyak 5 kali maka didapat rata-rata waktu untuk membuat satu pola *side rubber* adalah 41.8 detik.
- Dari hasil pengujian yang dilakukan diperoleh penyimpangan ukuran panjang sebesar 1.6% dan penyimpangan ukuran tinggi sebesar 0.35%.
- Waktu total yang dibutuhkan untuk memproduksi *press tool* ini adalah 488.4 menit.
- Total biaya produksi yang dibutuhkan untuk memproduksi *press tool* ini adalah Rp 11.936.670,-

5.2 Saran

Selama menyusun laporan akhir ini, penulis mempunyai beberapa saran yang mungkin akan bermanfaat bagi mahasiswa Teknik Mesin Politeknik Negeri Sriwijaya:

- Bimbingan dengan dosen pembimbing sangat diperlukan untuk membahas materi atau hal-hal terkait laporan akhir.

- Jangan menunda untuk mengerjakan laporan akhir ataupun alat yang direncanakan.
- Perbanyak referensi dan literatur dalam menyusun laporan akhir.