

BAB V

PENUTUP

Dari perencanaan *compound tool* untuk memproduksi pelat pada *handle* pintu yang telah diuraikan pada bab-bab sebelumnya, maka dapat diambil beberapa kesimpulan dan saran mengenai alat bantu yang direncanakan ini :

5.1 Kesimpulan

Dari hasil perencanaan *compound tool* pelat pada *handle* pintu ini, maka dapat disimpulkan :

1. Alat ini berfungsi untuk memproduksi pelat pada *handle* pintu dengan material dasar yang digunakan ST 42, ST 60 dan *Amutit*.
2. Setelah dikalkulasikan maka gaya total yang bekerja pada *compound tool* ini sebesar **151577,589** N.
3. Titik berat gaya pada *compound tool* ini terletak pada jarak $x = 60$ mm dan $y = 109$ mm
4. Kapasitas produksi dari alat ini adalah sebesar ± 480 produk perhari dengan asumsi bahwa tiap produk memerlukan waktu pengolahan 1 menit.

5.2 Saran

Berikut beberapa saran yang dapat perencana berikan agar dapat diperhatikan apabila akan melakukan pembuatan *Press Tool* seperti yang telah dilaksanakan :

1. Didalam merencanakan *Press Tool* ini, hal yang harus diperhatikan adalah aliran proses kerja alat ini. Karena dari aliran proses kita harus menentukan langkah yang harus dilakukan selanjutnya.
2. Hal-hal yang bisa menjadi hambatan didalam perencanaan ini adalah mencari informasi yang paling tepat dan bisa dipertanggung jawabkan kebenarannya. Oleh karena itu, seorang perencana harus mampu mengatasi hal ini.

3. Ada baiknya perencana perlu melakukan studi lapangan terlebih dahulu agar mudah menentukan jenis material yang akan digunakan dan mengkalkulasi biaya produksi yang harus dikeluarkan.
4. *Press Tool* merupakan alat presisi sehingga dalam pembuatan segi kesesuaian sangat penting. Untuk menghasilkan produk yang baik, maka *clearance* yang baik antara *punch* dan *dies* serta suaian bagian-bagian yang berpasangan perlu diperhatikan.
5. Perhitungan rencana anggaran biaya harus dilakukan seefisien mungkin agar biaya yang direncanakan tidak berlebihan dengan perencanaan alat yang akan dibuat.