

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dengan selesainya laporan akhir Rancang Bangun Alat Penepat Pemotongan Besi Ø18 inch – 20 inch dengan ketebalan Maksimal 3mm, dapat disimpulkan bahwa :

1. Faktor yang menjadi pertimbangan dalam menentukan bahan ini terdiri dari kemampuan bahan, mudah diperoleh, mudah dikerjakan dan murah,
2. Menentukan komponen, jika komponen terdapat di pasar dengan harga yang murah maka lebih baik membelinya, tetapi jika komponen tersebut lebih murah untuk dibuat, proses pengerjaan yang tidak terlalu rumit dan tidak memakan waktu yang lama maka lebih baik membuatnya.
3. Dalam proses pembuatan alat yang digunakan mesin gerinda, mesin bor, mesin las, mesin bubut dan *bending*.
4. Waktu total dalam proses pengerjaan 12,15 jam.
5. Bahan yang digunakan dalam proses pembuatan hollow 35mm x 35mm x 2mm dengan panjang total 2102mm, hollow 15mm x 35mm x 2mm dengan panjang total 662mm dan plat strip 5mm x 18mm dengan panjang 496,5mm.

5.2 Saran

Sebagai penutup dari penulisan laporan akhir in, penulis memberikan saran yang mungkin berguna bagi pembaca laporan, yaitu :

1. Proses pengukuran pada besi *hollow* gunakan mistar siku agar mendapatkan sudut yang 90°. sehingga hasil potongan tidak miring.
2. Kikir permukaan yang terpotong untuk menghindari luka akibat gesekan permukaan yang tajam.

3. Untuk proses pemotongan *hollow* gunakan gerinda dengan mata gerinda diameter 14 inch agar hasil pemotongan menjadi rata dan rapi.
4. Dalam memulai perencanaan hendaknya tentukan bahan komponen yang akan digunakan
5. Penulis mengharapkan bagi pembaca dapat membuat perkembangan pada alat ini agar dapat digunakan secara otomatis, dapat digunakan sebagai alat penepat mesin lainnya dan proses pembuatan yang lebih mudah untuk dikerjakan sehingga dapat menekan biaya pembuatan.