

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Dari kegiatan diatas dengan membuat *First Base* dan *Stand Dial Holder* pada alat *Universal Stand Dial* kita dapat membuat kesimpulan bahwa:

1. Pada proses pembuatan *First Base* dan *Stand Dial Holder* bahan yang digunakan adalah Aluminium 7024 270 x 120 x 20 mm dan Besi baja ST 37 D.38 x 375 mm.
2. Pada proses pembuatan *First Base* dan *Stand Dial Holder* menggunakan 3 mesin dengan pembagian *First base* menggunakan CNC dan mesin miling konfensional dan *Stand Dial Holder* menggunakan mesin bubut, pemilihan mesin tersebut disesuaikan dengan fungsionalitasnya dalam penggerjaan komponen tersebut.
3. Proses pembuatan *First Base* dan *Stand Dial Holder* dimulai dari tahap perancangan, identifikasi gambar, identifikasi mesin, identifikasi alat, membuat WPS, proses pemesian, lalu cek ukuran penggerjaan, langkah tersebut adalah langkah yang kami pilih untuk pembuatan koponen.
4. Hasil uji kinerja, uji fungsi dan uji geometri dari komponen *First Base* dan *Stand Dial Holder* adalah
 - a. dapat berdiri dengan baik dan dapat disatukan, yaitu dengan mengecek ketgaakan tiang menggunakan penyiku,
 - b. setelah dikaitkan dengan Stand daial Holder dapat *rigid* dan tidak adanya gerakan rotasi pada *Stand Dial Holder*
 - c. Dari hasil pengujian geometri masih terdapat ukuran yang masih kurang sesuai namun masih dapat digunakan dengan baik
 - d. Hasil pengujian simpangan masuh terdapat simpangan yang relatif kecil yang membuat pengukuran menimbulkan simpangan berlebih.

B. saran

1. Pahamilah gambar kerja sebelum melakukan proses pemesinan.
2. Perhatikanlah ukuran dimensi benda kerja supaya tidak terjadi kesalahan dalam proses pemesinan
3. Gunakanlah peralatan K3 dalam proses pembuatan benda kerja.
4. Pastikan *base* dapat terpasang dengan komponen lainnya.
5. Bersihkan dan rapikan alat yang telah selesai digunakan.