

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **A. Kesimpulan**

Berdasarkan proses manufaktur *cope moulding* ketel pada mesin *centrifugal casting*, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. *Cope moulding* ketel pada mesin *centrifugal casting* berhasil dibuat sesuai desain namun terdapat selisih dimensi antara ukuran desain dengan ukuran *cope moulding* ketel jadi dengan selisih dimensi berkisar 1-5 mm yang masih dalam toleransi pembuatan *cope moulding* ketel pada mesin *centrifugal casting*.
2. SOP proses manufaktur *cope moulding* ketel pada mesin *centrifugal casting* berhasil dibuat.
3. Fungsi *cope moulding* ketel pada mesin *centrifugal casting* ketika dilakukan uji kinerja mesin yaitu berfungsi sebagai *moulding* bagian atas, saluran masuk cairan logam ke dalam *moulding* ketel dan melindungi operator dari cairan logam yang berputar didalam *moulding* ketel.

#### **B. Saran**

Setelah dilakukan pembuatan *cope moulding* ketel pada mesin *centrifugal casting* ini, penulis memiliki saran sebagai langkah pengembangan dan penyempurnaan mesin sebagai berikut:

1. Untuk membuat *cope moulding* ketel hendaknya mengacu pada SOP pembuatan.
2. Untuk pembuatan komponen-komponen diharapkan kedepannya lebih ditekankan pada identifikasi gambar dan ketelitian ketika pengerjaan agar hasilnya menjadi lebih baik.
3. Untuk menghasilkan produk yang baik, pada saat perakitan harus diperhatikan urutan pengerjaan dan ketelitian dalam perakitan.
4. Dalam proses pembubutan, usahakan sesuai dengan gambar kerja.

5. Dalam proses pengerolan, usahakan bisa bulat mendekati sempurna.
6. Dalam membuat *handle*, usahakan pemotongan pipa sesuai dengan gambar kerja dan dapat di *assembly* sesuai ukuran pada gambar kerja.
7. Setelah selesai melakukan pengecoran alumunium dengan mesin *centrifugal casting*, bersihkan mesin *centrifugal casting* dan lingkungan sekitar agar terjaga kebersihannya.